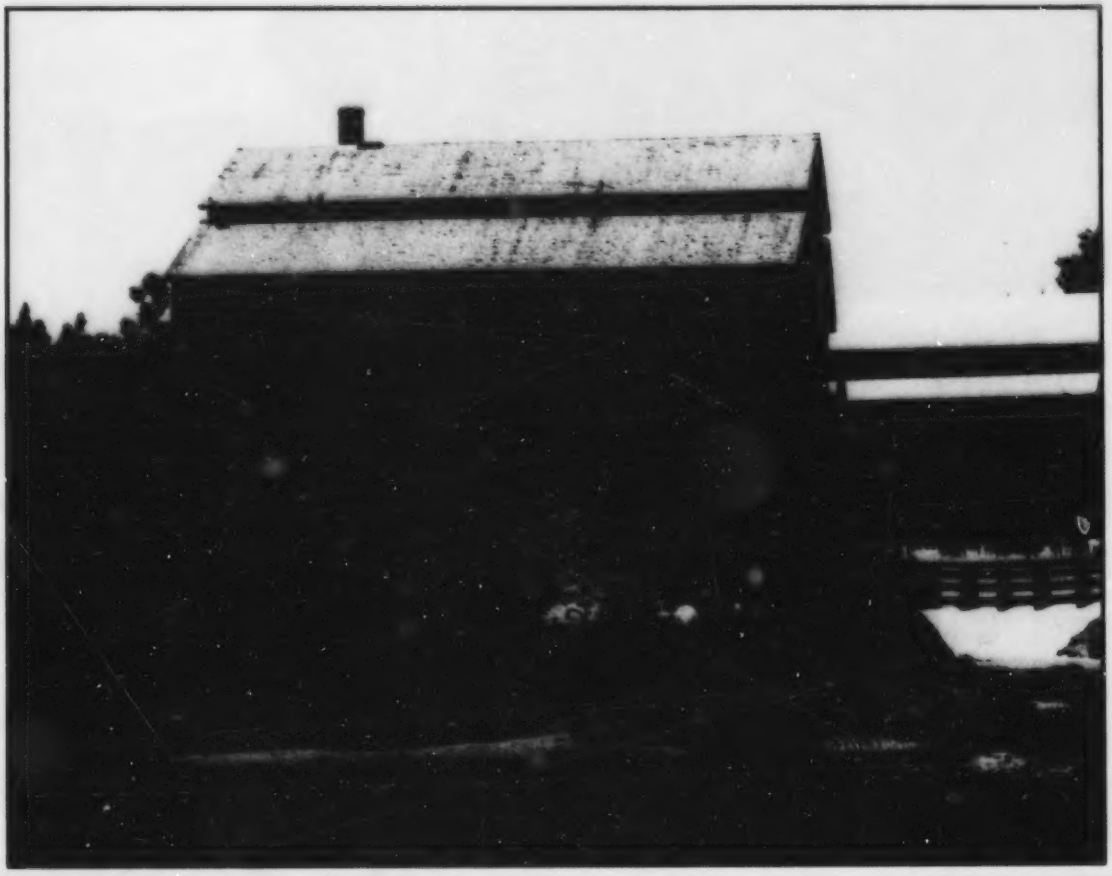
Le moulin à laine d'Ulverton

Jean-François Larose



LES PUBLICATIONS DU QUÉBEC

Québec

100-07014/

Le moulin à laine d'Ulverton

Jean-François Larose

À Georges-Albert Béchard, dernier commis du moulin et à Bertrand Roy, restaurateur du moulin.

LES PUBLICATIONS DU QUÉBEC

Québec
Ministère de la Culture et des Communications

Avant l'apparition des fibres synthétiques et bien avant la division sociale du travail, la laine a joué un rôle prépondérant dans la confection domestique des vêtements de toute la famille. Dans nos contrées au climat rude, la laine constituait une excellente fibre pour lutter contre le froid. Naguère, cette laine provenait souvent de quelques moutons élevés à la ferme et tondus au printemps. Laver, teindre, carder, filer, tisser et fouler cette laine avant d'en faire un fil à tricoter ou un tissu pour tailler vêtements et couvertures représentait un travail long et pénible. Aussi verra-t-on apparaître, dès le Moyen Âge en Europe et plus tard en Nouvelle-France, des moulins artisanaux qui effectueront mécaniquement certaines des opérations les plus harassantes du traitement de la laine comme le cardage, le filage, le foulage. Ces petits moulins situés au bord des rivières étaient munis d'une roue actionnée par l'eau qui produisait ainsi l'énergie mécanique nécessaire pour moudre le grain, scier le bois et carder la laine.

Au XVIII[e] siècle, avec la révolution industrielle, on assiste à l'invention de machines qui permettent d'accomplir rapidement des tâches beaucoup plus complexes comme le filage et le tissage, ouvrant ainsi la porte à l'organisation d'entreprises regroupant machines et ouvriers en vue de la production en quantité de marchandises de laine. Ces entreprises prendront d'abord naissance en Angleterre, puis sur le continent européen et aux États-Unis.

Dans les Cantons de l'Est, c'est en bonne partie par les immigrants venus de Nouvelle-Angleterre à compter des années 1790 que les techniques nouvelles seront diffusées. Le moulin d'Ulverton, situé au nord-est de Sherbrooke, compte parmi ces établissements construits au milieu du XIX[e] siècle dans le but de desservir la population agricole environnante. Au fil des décennies, son rayonnement s'accroîtra alors qu'il mettra sur pied un véritable réseau couvrant certaines régions du Québec pour recueillir la laine brute et offrir en échange ou en vente les marchandises de sa production. Bientôt toutefois, ce genre d'établissement sera déclassé, à la fois par les produits étrangers, notamment anglais, et par de vastes usines canadiennes, comme la plus grande d'entre elles, la Paton de Sherbrooke, qui ouvrira ses portes en 1866.

Néanmoins, grâce au travail de ses propriétaires et de ses employés, le moulin d'Ulverton survivait dans le cadre d'un marché marginal, stimulé durant un certain temps par la mode des produits d'artisanat en laine et par le contexte particulier de la Deuxième Guerre mondiale. Mais en 1944 des contraintes insurmontables finirent par entraîner le déménagement de l'exploitation à Princeville. C'est là, dans cette ville, que celle-ci devait trouver les conditions de production qui permirent sa mutation d'un stade technologique archaïque à celui d'une entreprise moderne.

Cette remarquable relance de l'entreprise laissa longtemps vide l'ancien moulin d'Ulverton. Mais, après bien des vicissitudes, des personnes de vision attachées au patrimoine réussirent à sauver le bâtiment d'une ruine certaine et à en réanimer les vieux murs afin d'en faire un musée de l'industrie lainière. En conduisant des études pour connaître l'histoire des lieux, il nous a été possible de rencontrer quelques rares témoins des dernières années d'exploitation du moulin et ainsi de comprendre, à l'aide de leurs témoignages, le fonctionnement de la production, les modes d'approvisionnement en laine et la distribution des produits, à une époque bien différente de la nôtre, où le monde rural se démarquait beaucoup plus nettement du style de vie urbain. En somme, toutes ces raisons contribuaient à faire du moulin d'Ulverton un cas assez rare au Québec et justifiaient une publication retraçant son histoire.

Nous avons donc esquissé un portrait du moulin qui témoigne surtout des décennies 1930 et 1940, celles qui, par les témoignages, nous sont les mieux connues. Cette description tient compte de la plupart des facettes du moulin, depuis la production jusqu'à la commercialisation des marchandises, en passant par la vie des travailleurs. Malgré leurs limites, les pages qui suivent permettront au lecteur de découvrir le rôle joué par ce type d'établissements d'autrefois, qui marquent une étape socio-économique importante dans l'histoire de la mécanisation du travail, entre l'économie familiale et la grande industrie.

Le contexte historique et régional

Les Cantons de l'Est : une région nouvelle

Lorsqu'on aménage un moulin à laine à Ulverton durant les années 1840, les Cantons de l'Est forment une région nouvelle dont le peuplement est encore récent. En effet, ce vaste territoire compris entre les limites des seigneuries de la vallée du Saint-Laurent et la frontière américaine au sud-est est demeuré inhabité durant toute la période de la Nouvelle-France et le début du Régime anglais. Lieu de passage pour les expéditions opposant Français et Britanniques, il servait aussi de territoire de chasse et de pêche pour des Amérindiens qui y ont parfois implanté des établissements.

C'est vers la fin du XVIII[e] siècle que s'installent les premiers pionniers qui viennent des États-Unis par les voies d'eau, en particulier par la baie Missisquoi, sur le lac Champlain. Certains d'entre eux sont motivés par la fidélité à la Couronne britannique, tandis que d'autres cherchent simplement des terres pour s'établir. Quoiqu'il en soit, la plupart sont des *squatters* qui occupent illégalement le sol. En 1792, devant la pression de ceux qui veulent s'installer sur ces territoires, le gouvernement décide d'ouvrir des « townships » au peuplement. Les colons de Nouvelle-Angleterre seront suivis d'immigrants originaires des îles Britanniques. Tous ces gens amènent avec eux des savoir-faire qui marqueront le développement des Cantons de l'Est, notamment en matière de conception et d'aménagement de moulins.

Dans la vallée de la rivière Saint-François, Melbourne est occupé par des Américains dès 1799, Windsor Mill et Hyatt's Mill, qu'on appellera plus tard Sherbrooke, l'année suivante, Brompton en

***Matin d'hiver à Melbourne*, toile de F. S. Colburn, 1922. Musée des Beaux-Arts du Canada**

1802 et Richmond en 1818. À compter de 1815, les versants de la vallée accueillent nombre d'immigrants britanniques, mouvement d'immigration qui culminera entre 1834 et 1837[1]. Quant au canton de Durham où se trouve le village d'Ulverton, ce sont d'abord les enfants des pionniers de la première génération qui le peupleront entre 1820 et 1840.

La formation d'une économie régionale

Selon un modèle d'implantation couramment répandu sur le continent nord-américain, les pionniers défrichent les sols afin d'entreprendre des activités agricoles. Les colons bâtissent une maison rudimentaire et gardent quelques animaux. Peu à peu, les conditions s'améliorent par l'accroissement des surfaces d'exploitation. Ainsi, jusqu'en 1840, l'économie des Cantons est dominée par la culture, l'élevage et l'exploitation forestière. L'élevage des moutons est présent dès les débuts, l'animal étant recherché pour sa viande et pour sa laine. Par ailleurs, « une nébuleuse » de petits moulins qui effectuent, en saison, quelques opérations primaires telles que moudre les grains, scier le bois et carder la laine soutiennent l'activité économique.

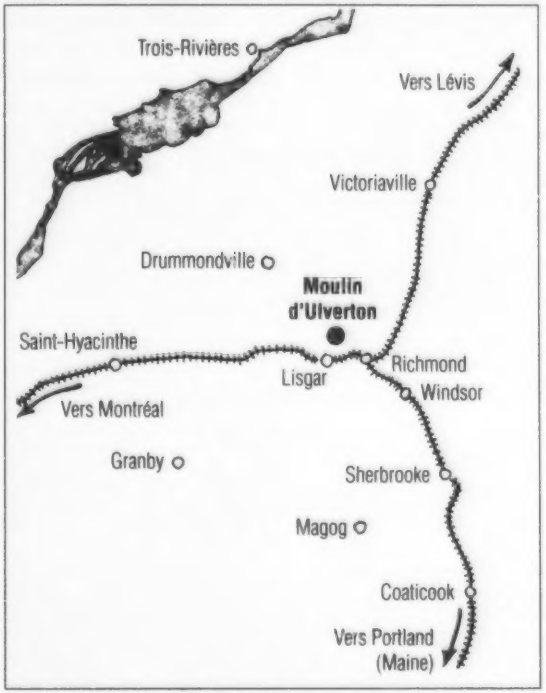
Outre le manque de capitaux et de main-d'œuvre, les Cantons de l'Est sont affectés par un problème propre aux nouvelles régions : les difficultés de communication. Même si les voies d'eau ont servi à la pénétration de son territoire depuis le sud, longtemps la région souffrira d'être enclavée entre la frontière américaine et la zone seigneuriale de la vallée du Saint-Laurent. Ce n'est qu'à partir de 1836 qu'un chemin longeant la rivière Saint-François permettra à la diligence de relier, trois fois par semaine, Sherbrooke et Port-Saint-François, sur le lac Saint-Pierre, d'où les voyageurs empruntent les vapeurs qui font la navette entre Montréal et Québec.

Mais c'est le chemin de fer qui marquera la véritable ouverture de la région. Ainsi, la construction du Grand Tronc entre Montréal et Portland au Maine aura-t-elle un impact majeur dans les Cantons de l'Est. En 1851, cette voie atteint Richmond, par Saint-Hyacinthe et Acton Vale, puis Sherbrooke l'année suivante et Portland en 1853. Une autre voie est ouverte en 1854 jusqu'à Lévis depuis Richmond. À partir du milieu du XIX[e] siècle, la région dispose donc d'un moyen de communication qui la relie rapidement et aisément à tous les grands marchés du continent. L'arrivée du chemin de fer favorisera de manière remarquable l'essor de nombreuses manufactures, dont le moulin à laine d'Ulverton.

En s'ajoutant au réseau ferroviaire, la production d'énergie hydraulique, puis la vapeur et finalement l'électricité contribueront à l'émergence d'un étonnant réseau de petites villes industrielles qui caractérisent l'économie de la première moitié du XX[e] siècle dans les Cantons de

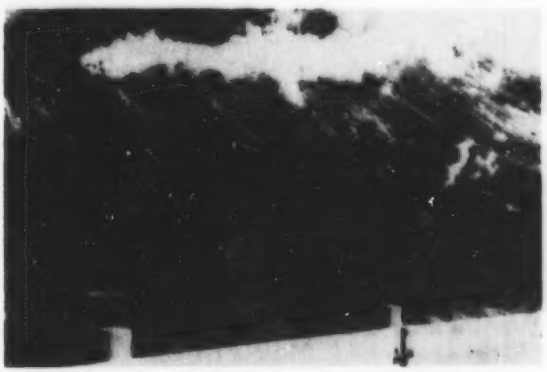
Vue de la rivière Saint-François près de Sherbrooke, W. H. Bartlett, *Canadian Scenery*, 1839-1842

1. Jean-Pierre Kesteman *et al.*, *Histoire des Cantons de l'Est*, p. 115.



Le tracé du chemin de fer du Grand Tronc vers 1860. Dessin de Michel Bergeron

l'Est. Parmi les industries régionales, telles que la transformation du bois, l'exploitation minière et la construction mécanique, la production textile, et spécialement lainière, jouera un rôle de premier plan.



Pelle mécanique à l'œuvre sur la voie ferrée du Grand Tronc, près de South Durham, non loin du moulin. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

L'industrie de la laine au Québec et dans les Cantons de l'Est

Dans un pays nordique, la laine occupait autrefois une place unique : « Presque toute la garde-robe d'hiver est de laine : chaussons, chemises, jupes, culottes à la bavaloise, vestes à longues manches, capots, bougrines, crémones, capuches, tuques et mitaines. En cette saison, on dort même dans des draps de laine. Conséquemment chaque ferme possède quelques moutons[2]. » Vers la fin du XVIII[e] siècle, le travail de la laine s'effectuait à la maison dans le cadre d'une agriculture d'autosuffisance. Mais peu à peu, au cours du siècle suivant, les agriculteurs prendront l'habitude d'apporter leur laine au petit moulin pour la faire carder puis, à leur retour chez eux, les femmes la fileront et la transformeront en vêtements pour habiller la famille.

Les Cantons de l'Est sont intimement associés au développement de l'industrie lainière québécoise. Les liens personnels qui unissaient les premiers habitants avec ceux du territoire des États-Unis expliquent sans doute en partie ce phénomène, notamment du point de vue de l'apport technologique. Ainsi, en 1805, on voit s'implanter à Hyatt's Mill (qu'on nommera Sherbrooke à compter de 1852) un moulin de cardage et de foulage[3], qui utilise la cardeuse mécanique mise au point en Nouvelle-Angleterre en 1791. « On trouve des moulins à carder et à fouler dès les premières décennies du peuplement américain, souvent installés dans le même bâtiment ou au même barrage que la scierie ou le moulin à farine[4]. »

Dans les années 1820, la mécanisation des opérations de transformation de la laine se poursuit, si bien qu'en 1825, une fabrique de laine s'installe dans le hameau de Outlet (appelé Magog à compter de 1855). Il s'agit là du premier établissement de ce genre au Bas-Canada, mais dès l'année suivante,

2. Jean Provencher, *Les quatre saisons dans la vallée du Saint-Laurent*, p. 86.
3. A.B McCullough, *L'industrie textile primaire au Canada*, p. 48.
4. Jean-Pierre Kesteman *et al.*, *Histoire des Cantons de l'Est*, p. 153.

Moulin à laine à Sherbrooke vers 1836. British American Land Company, *Views in Lower Canada*. Archives nationales du Canada (C-042312)

une autre manufacture est en exploitation à Sherbrooke. Ces nouvelles entreprises de type capitaliste sont de taille beaucoup plus imposante que les petits moulins multifonctionnels qui existaient déjà.

Des établissements de cette nature continueront à voir le jour dans la région au cours des décennies suivantes, stimulées, après 1850, par la construction des chemins de fer qui facilitent leurs activités. Mais l'ouverture à Sherbrooke, en 1866, de l'usine de lainage d'Andrew Paton marque un passage significatif vers la grande entreprise. Dans un bâtiment de cinq étages où l'on retrouve des machines provenant de Grande-Bretagne et des États-Unis, on transforme des laines du pays, aussi bien que d'Afrique du Sud et d'Australie. À ses débuts, l'usine emploie 150 travailleurs; elle en comptera environ un millier au commencement du siècle suivant. La Paton sera longtemps la principale manufacture de lainage au pays.

Toutefois, les difficultés de l'industrie lainière sont déjà présentes au cours des années 1880, par suite de la concurrence des lainages britanniques et américains. En effet, ces derniers sont produits à meilleur compte, en plus grande quantité et leur qualité est souvent supérieure. Plus encore, à partir du dernier quart du XIX^{e} siècle, la consommation de laine régresse de manière constante au profit du coton. Enfin, durant les années 1920, apparaissent les fibres synthétiques qui limitent un peu plus la place occupée par les fibres naturelles[5].

Entre la production domestique et la production industrielle

La présence des petits moulins et des manufactures n'entraîne pas la disparition immédiate des productions domestiques de laine. Ces dernières résisteront longtemps à l'envahissement des produits manufacturés, en particulier à cause du peu d'argent dont disposent les familles pour acheter des marchandises et de l'abondante main-d'œuvre féminine disponible à la ferme.

Des moulins comme celui d'Ulverton fonctionnent en symbiose avec le milieu rural, en soutenant la production domestique par les achats de laine et en la relayant dans les tâches les plus pénibles. Temps et énergie ainsi économisés servent à la fabrication de produits finis : bas et mitaines tricotés, vêtements confectionnés à partir d'étoffes. Mais à terme, les moulins opposent une insurmontable compétition à la production familiale. Ainsi, le cardage s'effectue de moins en moins à la maison puisque les cardes des moulins sont rapides, efficaces et moins épuisantes. Quant au filage, si le rouet tourne encore dans bien des foyers, il ralentit néanmoins son rythme au profit des fileuses mécaniques qui approvisionnent un nombre grandissant de femmes en laine à tricoter et à tisser. Puis, une part croissante de la laine des agriculteurs sera tissée en étoffes au moulin, avant de retourner à la maison pour la confection des vêtements. Aussi, tout au long de la première moitié du XX^{e} siècle, assiste-t-on à une inéluctable régression du traitement domestique de la laine, alors que les moulins, peu à peu, s'insinuent

5. Gilbert Rousseau, *Évolution de la production textile au Canada depuis ses origines jusqu'à aujourd'hui*, p. 111.

dans la trame familiale, effectuant une tâche, et puis une autre, jusqu'à la disparition quasi complète du traitement domestique de la laine.

Les populations urbaines délaissent plus rapidement les produits domestiques par manque de temps pour les fabriquer et pour des raisons culturelles, ces produits s'effaçant peu à peu devant l'attrait des modes commerciales. Graduellement, l'évolution des styles de vie atteindra à son tour les campagnes. Toutefois, au cours des premières décennies du XX[e] siècle, les productions textiles domestiques connaissent un stimulant temporaire lié à un contexte particulier. Tant au Québec qu'au Canada, voire dans certaines régions rurales des États-Unis, la production des textiles domestiques reçoit un encouragement de la part de l'État et de l'Église. Ce mouvement, qui s'inscrit au Québec dans le cadre de la politique du retour à la terre, répond à une préoccupation idéologique rattachée au maintien de la femme au foyer, mais aussi à une demande de produits du terroir par les premières vagues de touristes nées de la prolifération de l'automobile durant les années 1920. Les difficultés de la crise économique de la décennie suivante auront prolongé pendant un temps ce phénomène. « Ainsi, d'une activité à prédominance économique au milieu du XIX[e] siècle, on passe à une activité où la dimension sociale et culturelle prend beaucoup plus d'importance au cours de la première moitié du XX[e] siècle[6]. » Après la Seconde Guerre mondiale, ce mouvement régresse dans les campagnes pour disparaître ou encore s'adapter, à partir des années 1960, à la mode de l'artisanat.

6. Sophie-Laurence Lamontagne et Fernand Harvey, *La production textile domestique au Québec, 1827-1941*, p. 37.

Fermière et sa fille fabriquant des produits d'artisanat avec de la laine. Carte postale, années 1930, collection Jean-François Larose

Le moulin à laine d'Ulverton

L'histoire du moulin

C'est dans le contexte historique du développement de l'industrie de la laine que le moulin à laine d'Ulverton a été construit à une date inconnue, mais avant 1849, année où William Read Dunkerley, fils du révérend David Dunkerley du hameau d'Ulverton, achète le terrain et son moulin. Ulverton, qu'on appelait encore Durham, du nom du canton, est situé en aval de Richmond, sur les hauteurs de la rivière Saint-François, principale voie de communication du territoire. Son peuplement débute avec l'arrivée d'Américains, au commencement du XIX^{e} siècle. Plus tard, durant les années 1840, comme le gouvernement colonial favorise l'immigration britannique, plusieurs familles irlandaises et écossaises s'établissent sur les terres avoisinantes. Quant aux Canadiens français, c'est à partir de 1860 qu'ils s'installent dans le village appelé Ulverton depuis 1853. L'économie repose alors sur la pratique d'une agriculture de subsistance et sur l'exploitation forestière, activités qui nécessiteront des moulins à farine et à scie.

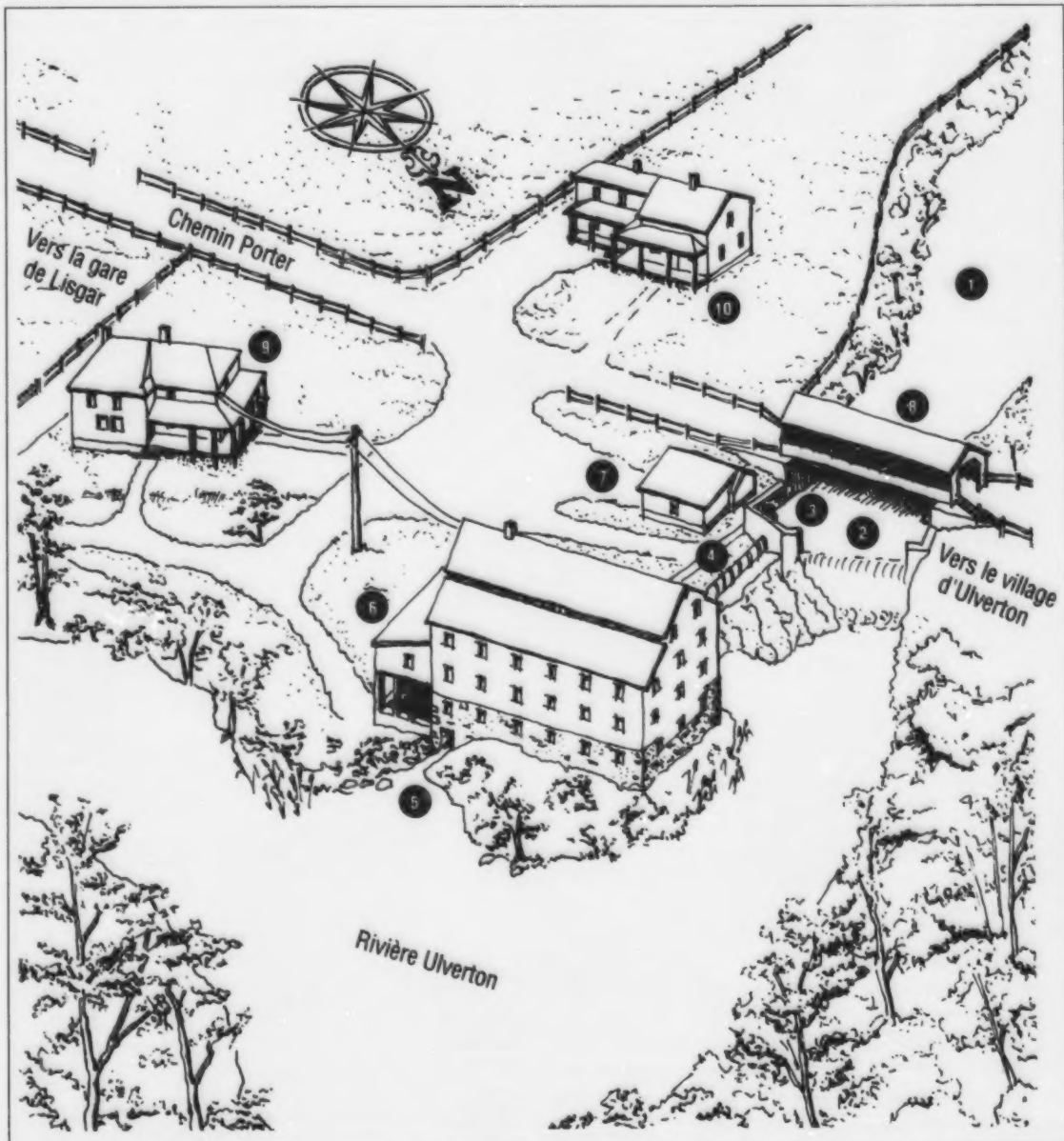
Le modeste moulin acquis par Dunkerley servait à scier le bois et à carder la laine. Comment expliquer la présence d'un moulin sur la rivière Ulverton, à une distance relativement éloignée du village? On sait que pour actionner un moulin, il faut un pouvoir hydraulique, c'est-à-dire un emplacement où l'eau, relativement abondante, tombe en chute. Pourquoi alors ne pas avoir tiré profit de la rivière Saint-François, plus proche? Deux obstacles s'opposaient à cette utilisation. D'abord l'absence de chute : en effet, à Ulverton la Saint-François coule en plaine, si bien que sa dénivellation est faible; d'autre part, l'importance du débit de la rivière, autant que sa largeur, posaient des problèmes d'aménagement. Bien que possibles, ces travaux auraient impliqué des coûts trop élevés en regard des besoins et des ressources.

Le village agricole d'Ulverton vers 1920. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Tributaire de la Saint-François, la rivière Ulverton offrait en revanche d'intéressantes possibilités, malgré son faible débit. Sur cette rivière, il n'y a pas de chutes aux environs du village, mais en remontant son cours la topographie devient plus favorable. Ainsi, à l'endroit occupé par Dunkerley, elle est étroite et un coude suggère la présence d'un verrou et d'une chute. C'est donc un motif hydraulique qui expliquerait l'éloignement du moulin en regard du village.

Durant 23 ans, avec sa femme et ses enfants, Dunkerley réaménagera le petit moulin en une véritable manufacture à laine. Afin de réaliser ces travaux et d'acheter des machines en Angleterre, il emprunta de l'argent et hypothéqua la propriété[7]. Hélas, en 1872, comme Dunkerley ne pouvait plus faire face à ses obligations financières, la Durham Woolen Factory a été reprise par ses créanciers. Trois ans plus tard, un certain George Henry Goddard achètera le moulin et, durant 17 ans, il l'exploitera sous la raison sociale de Goddard Mill. En 1885, un pont couvert sera construit par la municipalité à proximité de l'établissement. L'ouvrage aurait été dessiné par John Porter, à qui l'on attribue les plans du moulin actuel. Le pont aura d'importantes conséquences pour le moulin et les villageois. S'il facilitera la livraison de la laine pour les fermiers établis de l'autre côté de la rivière, il permettra surtout d'accéder à la gare du chemin de fer du Grand Tronc reliant Montréal et Portland dans le Maine. Ce lien ferroviaire favorisera grandement la croissance des activités du moulin.

7. Francine Charbonneau *et al.*, *Le Moulin Blanchette*.



1 - Réservoir
2 - Barrage
3 - Vanne à la tête de la conduite d'amenée
4 - Conduite d'amenée (arrivée de l'eau au moulin)
5 - Sortie de l'eau
6 - Appentis
7 - Garage
8 - Pont couvert
9 - Maison du patron
10 - Maison louée aux employés

Plan du site du moulin à laine et de ses dépendances. Dessin de Michel Bergeron

Maison bourgeoise au village : résidence Wadleigh vers 1920. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

La vie économique locale est apparemment active durant cette période puisque, outre l'établissement Goddard, on compte trois autres moulins sur la rivière : le moulin à scie de John Cross et les moulins à scie et à farine d'Emmanuel Boisvert et d'Orésime Bertrand. Néanmoins, en 1892, tout comme son prédécesseur, Goddard doit céder le moulin à son créancier, le chef de voie Gavin Shanks. Goddard poursuivra un certain temps encore ses activités, mais dorénavant à titre de locataire.

En 1895, Albert Harry Hepworth achète l'établissement qu'il exploitera jusqu'en 1906, année où moulin et ferme, cette petite ferme que cultivait déjà Dunkerley, passent aux mains de Joseph Blanchette. Durant 33 ans, ce dernier dirigera le moulin, aidé de sa femme Sarah et d'une douzaine d'employés. En 1939, le site est enfin acquis par deux associés de Saint-Pascal de Kamouraska, Joseph-Émile Duval, un marchand général qui fournit le capital, et Gérard Raymond qui, à 25 ans, possède déjà une solide expérience dans l'exploitation d'un moulin à laine. Sous l'impulsion de ce dernier, l'entreprise se métamorphosera pour faire face à l'évolution des techniques et des marchés. Cette transformation impliquera cependant une décision radicale : l'abandon du vieux moulin et le déménagement dans une véritable usine située à Princeville.

Les propriétaires du moulin

1849 William Read Dunkerley achète un moulin à scier et à carder construit à une date indéterminée. Il transforme le bâtiment en manufacture de laine, qui devient la Durham Woolen Factory.

1872 Les créanciers de Dunkerley reprennent le moulin.

1875 George Henry Goddard achète le moulin qu'il exploite sous la raison sociale de Goddard Mill.

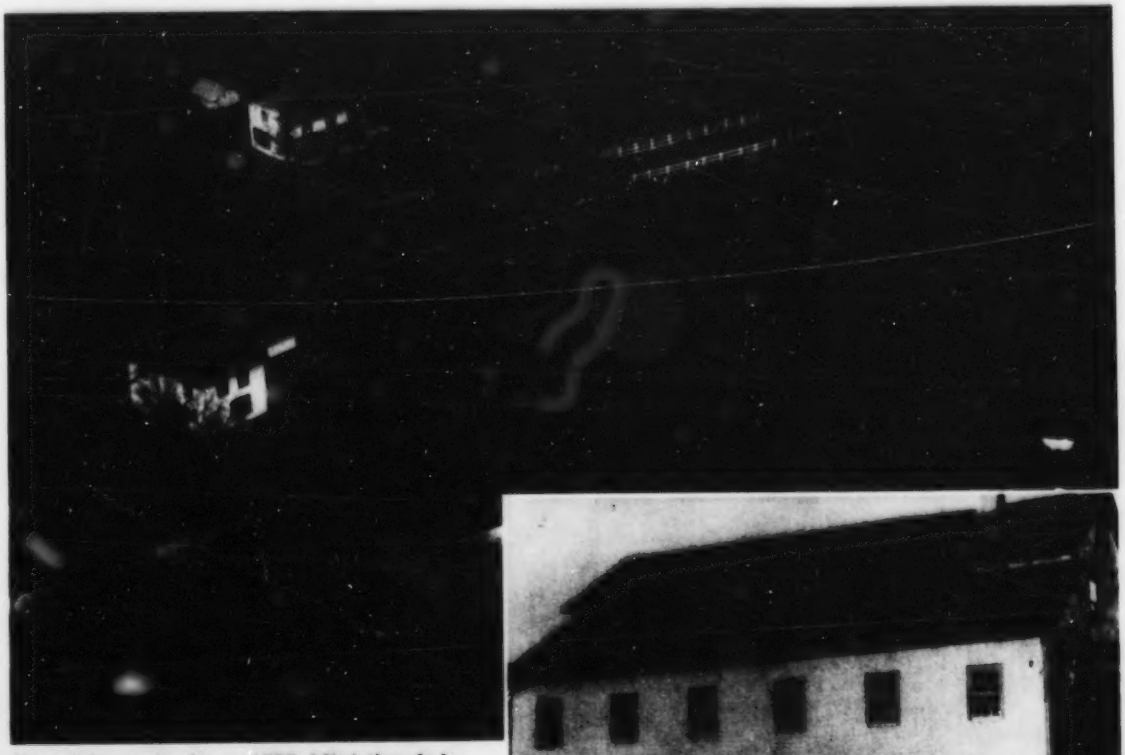
1892 Gavin Shanks acquiert le moulin, mais Goddard continue de le diriger.

1895 Albert Harry Hepworth devient propriétaire et exploitant du moulin.

1906 Joseph Blanchette achète le moulin et s'installe sur la propriété avec sa famille.

1939 Blanchette vend son moulin à Joseph-Émile Duval, marchand de Saint-Pascal de Kamouraska, et à Gérard Raymond, de la même localité. Raymond en devient l'exploitant, sous le nom de Duval & Raymond.

1944 Fermeture du moulin et déménagement des opérations dans une nouvelle usine à Princeville.



Vue aérienne du site en 1980. Ministère de la Culture et des Communications du Québec, macro-inventaire, 80.1480.13/35

La plus ancienne photo connue du moulin, prise vers 1906. Tout comme les murs, le toit est en bardeaux de bois, mais, plus tard, celui-ci sera recouvert de tôle. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

L'aménagement du site et du moulin

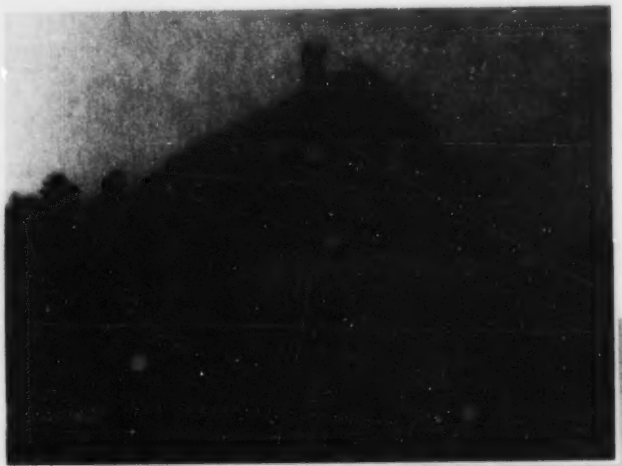
Tout au long de son existence, le moulin d'Ulverton a représenté non seulement un lieu de production, mais également un milieu de vie pour les travailleurs et leur famille. Les aménagements de production comprenaient le moulin et les équipements hydrauliques, dont le barrage. À cela s'ajoutaient deux bâtiments auxiliaires : l'entrepôt et le garage. L'entrepôt abritait un dépôt de laine brute et une réserve de marchandises. Quant au garage, où Joseph Blanchette remisait sa voiture, Gérard Raymond l'aurait agrandi pour entreposer des marchandises. Il y avait encore des résidences, celle du patron, qui est toujours sur place et une autre, louée aux employés, qui a été légèrement déplacée depuis.

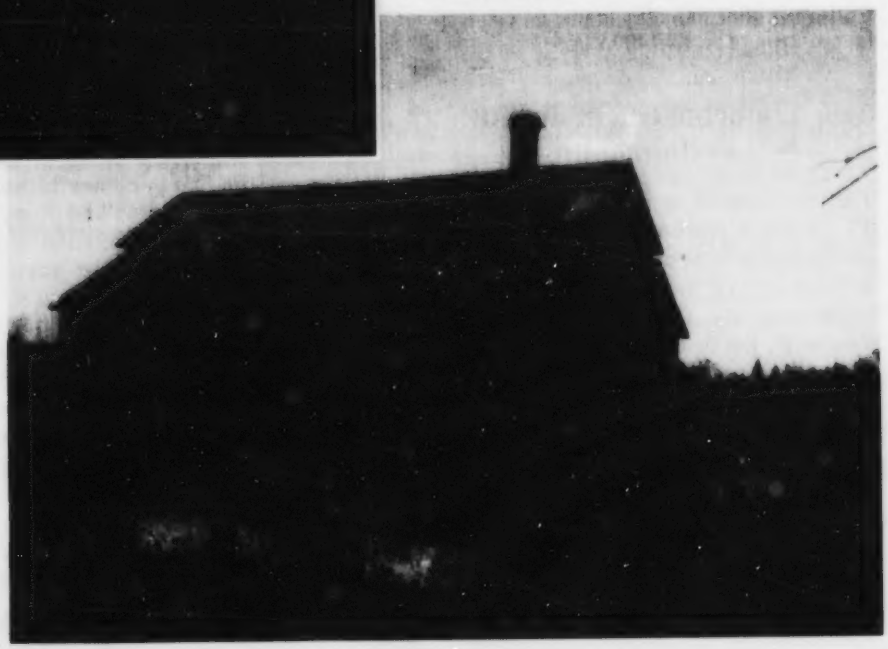
La plus ancienne photographie connue du moulin a été prise vers 1906, à l'époque où Joseph Blanchette devint propriétaire des lieux. À peu de chose près, il s'agit sûrement du moulin tel que transformé par William Dunkerley au cours des travaux entrepris au milieu du XIX^{e}. L'architecture du bâtiment s'inspire manifestement de celle des moulins à quatre niveaux qui, en nombre important, sont établis à cette époque en Nouvelle-Angleterre. Ce type de construction est plus élaboré que celui des petits moulins de l'époque antérieure, car il doit

abriter des machines beaucoup plus nombreuses que les simples meules et les scies d'autrefois. Sa conception étagée, d'une hauteur de 17,23 mètres, facilite l'alimentation de chaque machine à l'aide de l'énergie mécanique produite par la turbine. Le premier niveau, qui sert d'assise au bâtiment, est en maçonnerie de grosses pierres et mesure 18,46 mètres de long sur 12,31 mètres de large. Comme le moulin est établi en pente, une excavation avait été pratiquée qui permettait de disposer de fenêtres sur les quatre faces du sous-sol. Plus tard, au début des années 1980, à l'occasion des travaux de restauration, le fossé a été comblé à l'avant du moulin, de sorte que seule la partie arrière est aujourd'hui à jour.

Sur cette base de pierre au plan simple et robuste, repose une structure composée de colonnes et de poutres de bois. Moins coûteux que la pierre, le bois abondait à proximité du site et les hommes capables de le travailler étaient nombreux. Le corps principal du bâtiment se compose du rez-de-chaussée et d'un étage, chacun de ces niveaux ayant une hauteur de 3,69 mètres. Au-dessus de l'étage, des fermes supportent la toiture et forment le grenier. Les murs, non porteurs, sont faits de planches et recouverts de bardeaux de bois à l'extérieur. La construction du moulin est robuste, puisqu'elle devait supporter le poids et les vibrations des machines.

Les fenêtres sont nombreuses : on en compte six sur la longueur de chaque étage et trois aux extrémités, à l'exception du grenier où il n'y en a que deux. Les fenêtres jouent un rôle indispensable pour l'éclairage et la ventilation du moulin. En construisant des moulins assez peu larges, on rapprochait les fenêtres, ce qui augmentait la lumière. Cette préoccupation était importante puisque le manque d'éclairage pouvait interrompre le travail. Aussi, la toiture était-elle conçue en deux palliers superposés, ce qui laissait des ouvertures à claire-voie commandées à l'aide





Le moulin et son appentis vers 1940. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

de trappes. Ces dernières, qui n'ont pas été conservées lors des travaux de restauration, facilitaient l'aération du grenier durant les chauds mois d'été et augmentaient l'éclairage de cette partie assez sombre du bâtiment. Toute utilitaire qu'elle était à l'origine, cette ouverture du toit à la manière d'un lanterneau confère une certaine élégance à l'édifice.

Vers 1924, l'achat d'une nouvelle fileuse entraîne l'ajout d'un appentis au rez-de-chaussée. L'entrée principale est alors déplacée de ce côté et une passerelle d'accès enjambe le fossé de dégagement du sous-sol. Il y avait, au troisième étage, une ouverture qui permettait d'entrer la laine à l'intérieur du moulin, après l'avoir hissée à l'aide d'une poulie; la présence de l'appentis rendra cette opération impossible et toute la laine devra être montée à dos d'homme par l'escalier.

À partir de 1944, les activités du moulin sont définitivement interrompues. Plus tard, pendant une courte période, le bâtiment abritera un élevage de visons, avant d'être laissé à l'abandon. En 1982, très endommagé, le moulin sera restauré. Cette restauration a entraîné deux modifications importantes. On a supprimé l'appentis de 1924 et ramené l'entrée principale à l'endroit où elle était au

Vue arrière du moulin vers 1983, avant la reconstruction de l'appentis. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

début du siècle. Toutefois, en 1992, on a ajouté un nouvel appentis, inspiré du précédent. D'autre part, comme nous l'avons mentionné, le fossé du côté ouest a été remblayé, obstruant ainsi les fenêtres et la porte qui s'y trouvaient. Au temps où le moulin fonctionnait, ces ouvertures favorisaient l'éclairage et la ventilation du sous-sol.

Si la lumière du jour constituait la principale source d'éclairage, cette lumière se révélait insuffisante lorsqu'on travaillait le soir ou durant la période hivernale. Sans doute au siècle dernier utilisait-on des lampes à l'huile, mais au XX^{e} siècle, le moulin disposait d'une petite installation électrique fournissant une partie de son éclairage et celui de la résidence du propriétaire. Le moulin produisait lui-même cette électricité, car il n'était pas desservi par une ligne de distribution.

L'installation électrique était rudimentaire. En fait, il s'agissait de deux systèmes d'éclairage indépendants, dotés chacun d'une génératrice couplée à une turbine. La première génératrice procurait du courant continu pour l'éclairage du moulin; il fallait la mettre en marche lorsqu'on avait besoin de lumière et l'arrêter pour éteindre. Le deuxième système était plus souple : une petite génératrice à courant alternatif, actionnée aussi par une turbine, alimentait un groupe de batteries installées dans la cave de la maison du patron. Ce système ne nécessitait pas le fonctionnement de la génératrice pour éclairer, puisqu'on utilisait l'électricité accumulée dans les batteries. L'installation était conçue pour la résidence, apportant l'énergie pour l'éclairage, la laveuse à linge et un poste de radio. À l'intérieur du moulin, quelques lampes qui étaient aussi branchées à ce circuit offraient un peu d'éclairage sans demander la mise en marche de la génératrice à courant continu. Cela s'avérait utile, notamment lorsqu'on accueillait des visiteurs le soir. Toutefois, malgré leur utilité, les génératrices du moulin n'auront jamais la puissance requise pour actionner les

La partie avant du moulin aujourd'hui, avec son porche et le nouvel appentis. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

machines : leur rôle se limitait surtout à l'éclairage d'appoint.

Une chaudière à bois installée en 1924 pour fournir l'eau chaude requise par les procédés de fabrication servait au chauffage. Des tuyaux qui longeaient les murs du premier étage maintenaient une température confortable. Cependant, les autres étages n'étaient pas chauffés et souvent, au cours des mois d'hiver, les travailleurs devaient porter des vêtements chauds.

La machinerie

Pour transformer la laine en produits de consommation, le moulin dispose d'un ensemble d'équipements. En fonction des procédés et des contraintes de l'espace, ces équipements sont répartis du sous-sol au troisième étage. Même si la localisation exacte des machines demeure inconnue, nous savons toutefois à quel étage elles sont installées, du moins au cours des dernières décennies d'exploitation.

Le sous-sol regroupe des équipements qui exercent deux fonctions vitales : la production d'énergie et la production de chaleur. En effet, les turbines actionnent les machines et la chaudière fournit l'eau chaude et la vapeur requises par certaines opérations. À ces fonctions s'ajoutent des appareils destinés au nettoyage, à la coloration et au foulage de la laine. Presque toutes les activités menées au sous-sol nécessitent de l'eau provenant de la rivière par un tuyau branché à la conduite des turbines. Par ailleurs, rattachées à une turbine, se trouvaient naguère au sous-sol des meules pour moudre le grain, vestiges des débuts du moulin, alors qu'il fallait répondre aux besoins des agriculteurs des environs.

Le premier étage, qui constitue le cœur du moulin, est celui du travail mécanique, qui transforme la laine des moutons en marchandises. Là sont installées la plupart des machines, particulièrement les cardes, la fileuse, les métiers à tisser. Pourquoi regrouper sur ce plancher autant de machines? D'abord, parce qu'au premier étage, la structure plus solide du bâtiment peut supporter leur poids et leurs vibrations. Mais aussi parce que l'étage est à proximité de l'énergie mécanique dont ces machines ont besoin. Cette énergie, qui provient des turbines du sous-sol, tend à perdre sa puissance en s'éloignant de la source d'origine.

Les opérations effectuées au deuxième étage sont plus diversifiées que celles exécutées aux niveaux précédents. Le déchiqueteur et le « duster » sont deux grosses machines liées au travail mécanique de la laine; on les aurait sans doute placés au premier étage si l'espace l'avait permis. Pour le reste, on retrouve surtout un séchoir et l'équipement servant aux tâches de finition. Sous les toits, enfin, on sèche les tissus et entrepose une provision de laine.

Les achats

Nous ignorons tout des premières machines du moulin, apparemment fabriquées en Grande-Bretagne. Mais au cours du XX^{e} siècle, c'est aux États-Unis que les achats d'équipements s'effectuent. Ainsi, en 1936, après mûre réflexion, Jos Blanchette et son frère Fred, celui-ci propriétaire du moulin de Trenholm près de Richmond, décident d'acquérir de nouvelles fileuses. Au Québec, il n'existait pas de vendeurs de machinerie dans le secteur de l'industrie textile, même si un commerce d'équipements usagés s'effectuait entre les moulins. Les frères Blanchette vont donc en Nouvelle-Angleterre accompagnés d'Earl, le fils de Fred, et d'un certain Miller, ouvrier qui jouissait d'une réputation enviable pour son habileté à monter les machines.

Le groupe se rendit en automobile à Andover, au Massachusetts, dans le but de visiter l'American Exchange Machine, filiale de l'American Woolen Company. Cette grande entreprise envoyait régulièrement de la publicité aux moulins relativement à la vente d'équipements usagés. Des fileuses de marque Davis & Furber intéressaient particulièrement les frères Blanchette. On choisit donc deux machines, et déjà, quelques jours plus tard, celles-ci arrivaient en pièces détachées à la gare proche du moulin : Miller les monta et les mit en marche.

Les améliorations techniques

Dans le milieu des moulins, on rencontrait parfois des ouvriers particulièrement habiles, capables de perfectionner les machines. Ces hommes de métier furent responsables d'importants progrès techniques. Ainsi, vers 1942, Gérard Raymond avait observé que plus les bobines des fileuses sont rapprochées les unes des autres, moins on peut y enrouler de fil. Et plus les bobines sont nombreuses, plus il y a de bouts de fil à attacher pour mettre en place le doubleur ou pour effectuer le montage des pièces. Il eut donc l'idée de limiter le nombre de ces bobines afin de disposer de plus d'espace entre chacune, élargissant ainsi leur diamètre d'enroulement. La fileuse qu'on utilisait possédait environ 312 bobines de fil : Raymond se proposa de les réduire de moitié et de diminuer ainsi la fastidieuse tâche d'installation. Le patron en discuta avec son commis et celui-ci traça un croquis qu'il envoya, avec quelques explications, chez le manufacturier Davis & Furber au Massachusetts. Trois semaines plus tard, les pièces arrivaient à Ulverton. Et ça fonctionnait!

L'entretien et les réparations

Un moulin exige de fréquents ajustements, en plus de connaître sa part d'avaries mécaniques. Dans les petits moulins éloignés des centres, les employés effectuaient la plupart des réparations : « Tu pouvais pas aller chercher un homme pour faire ça : le r'venu était pas assez bon » (Earl Blanchette). Mais le personnel compétent était rare. Si Jos Blanchette était « pas mal en capacité » pour la mécanique, au dire de son neveu Earl, en revanche « des gens qui savaient réparer des cardes et des fileuses, dans c'temps-là y'en pleuvait pas » (Gérard Raymond). Les bris mécaniques étaient fréquents et « durant la guerre, on ne pouvait pas acheter de machines à souder. Fallait aller à Richmond : 'magine-toi, 12 milles (19,2 km) : 24 milles (38,4 km) aller-retour! » (*idem*).

Parfois, il fallait remplacer des morceaux. Sauf dans le cas de ceux qui se brisaient fréquemment ou qui s'usaient vite, on ne conservait pas de réserves. Pour obtenir une pièce, on envoyait une commande par courrier aux fabricants américains, en spécifiant le numéro de la pièce défectueuse. Ce numéro apparaissait dans un répertoire qui accompagnait le manuel d'instructions de chaque machine. Le manufacturier expédiait la commande par chemin de fer. Le service était efficace et « une machine n'arrêtait pas longtemps » (Georges-Albert Béchard).

En ce qui concerne l'acquisition, l'amélioration et l'entretien des machines, on constate donc l'importance des liens avec la Nouvelle-Angleterre, qui a graduellement pris la place occupée au XIX^{e} siècle par la Grande-Bretagne.

Un cycle de production saisonnier

Au moulin, il existe un cycle de production saisonnier marqué par des temps forts et des ralentissements. Ce cycle relève à la fois du marché et de causes naturelles. En effet, un moulin à laine fabrique des marchandises d'hiver : c'est donc à partir de l'automne que la demande est la plus forte. Pour être offerts à cette période, les produits doivent donc être manufacturés au cours de l'été.

D'autre part, la première des causes naturelles qui affectent le moulin concerne la fourniture de la laine. C'est au printemps de chaque année qu'a lieu la tonte des moutons. Au cours des mois de mai et de juin, des quantités considérables de laine sont disponibles, tandis que la fin de l'automne et les mois qui suivent sont normalement marqués par une pénurie. Mais avec le temps, ce manque de laine du pays a été compensé par l'achat de laines étrangères.

Un second facteur naturel perturbe la production, et c'est l'étiage de la rivière vers la fin de l'été. En effet, la pénurie d'eau entraîne parfois une diminution de la force hydraulique nécessaire au fonctionnement des machines. Au fur et à mesure que les pluies reconstituent les réserves hydrauliques, les activités normales du moulin peuvent reprendre. Durant les dernières années d'exploitation, on a tenté de remédier à ce problème par le rehaussement du barrage et par l'installation d'un moteur diesel.

La production et la transmission de l'énergie

La production

Nous l'avons vu, l'emplacement du moulin avait été choisi en fonction d'une chute d'eau. Mais comment transformer cette force hydraulique naturelle en énergie utile, c'est-à-dire en énergie mécanique prenant la forme d'un mouvement circulaire applicable à l'axe d'une machine? Pour effectuer ce passage, il faut disposer d'un ensemble d'équipements : un barrage, une conduite d'amenée, une turbine et des vannes de contrôle.

Le barrage

La puissance de l'énergie hydraulique repose principalement sur deux facteurs : la hauteur de la chute et l'importance du débit. Plus la chute est élevée, plus l'eau aura de force à son point d'impact sur la turbine. La hauteur de la chute peut être naturelle, mais elle peut aussi être rehaussée par un barrage. Celui-ci joue encore un rôle dans la régularisation du débit de la rivière. En effet, si l'usage de l'énergie hydraulique est réparti sur toute l'année, le débit des cours d'eau, quant à lui, fluctue selon les saisons : les crues printanières amènent plus d'eau que le moulin peut en utiliser, alors que durant les périodes d'étiage à l'été et au début de l'automne, le débit peut être inférieur aux besoins de la production. Le barrage permet donc d'accumuler une réserve en période d'abondance et de l'écouler quand il y a pénurie. En haussant la chute et en constituant une réserve, le barrage agit donc à la fois sur la puissance et sur la durée de la force. Il compose ainsi l'équipement de base dans l'utilisation de la ressource hydraulique.

Le petit barrage en béton du moulin a été édifié au cours des années 1930, après que l'ouvrage précédent eut cédé sous le poids de crues importantes. Ce premier barrage était peut-être une digue en bois comme on en rencontrait fréquemment à l'époque. Le barrage actuel possède

Le moulin et le barrage durant les années 1980, avant la reconstruction de l'appentis et l'installation d'une structure couverte sur le pont. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

L'ancien pont couvert et le barrage sur la rivière Ulverton en 1941. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

une large base sur le lit de la rivière et son profil rétrécit graduellement en s'élevant; c'est le poids de ses matériaux qui retient la masse d'eau. Le barrage aurait été construit à main d'homme au moment de l'étiage estival, quand l'aménagement d'une dérivation de la rivière permettait de travailler à pied sec.

Au début des années 1940, monsieur Raymond, le propriétaire, a haussé le niveau du barrage pour élever la chute et accroître les capacités de réserve. Ce rehaussement a été rendu possible par l'ajout de quelques poutres de bois, glissées entre des tiges de fer fixées au sommet de l'ouvrage.

La conduite d'amenée et les turbines

À partir du barrage, une conduite souterraine en béton d'une longueur de 40 mètres amène l'eau jusqu'aux turbines. Il semble que la conduite actuelle ait été construite après 1944, car au début des années 1940 la conduite était en surface et entrait au moulin par une ouverture pratiquée dans le mur de maçonnerie du sous-sol. Cette conduite, au diamètre approximatif de 1,2 mètre, était vraisemblablement en bois, renforcée de bandes de fer à tous les pieds. Par ailleurs, un canal ouvert en forme d'auge a pu exister à une époque plus ancienne.

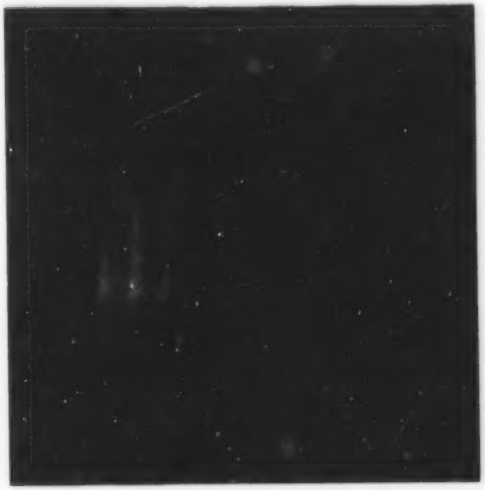
Dessin de turbines d'un type similaire à celles du moulin d'Ulverton. *Water Power Equipment*, Bulletin No. 100, Fitz Water Wheel Co., Hanover, Penna., U.S.A., 1941. Reprinted by the Society for the preservation of the Old Mills, 1992, p. 16

La turbine, parfois appelée « moteur à eau », a été inventée par le Français Benoît Fourneyron (1802-1867). Fabriquée en métal, elle remplaçait la roue à aubes en bois. La turbine reçoit la poussée de l'eau sur ses pales et tourne sur elle-même à la manière d'une toupie, transformant ainsi l'énergie de l'eau en mouvement mécanique circulaire. La turbine se distingue de la roue à aubes par sa forme qui permet un meilleur rendement énergétique pour une quantité égale d'eau. De plus, enfermée dans une culasse métallique où l'eau est introduite sous pression, sa puissance se trouve accrue. La turbine est traversée par un axe qui transmet l'énergie aux différentes machines. Les témoignages les plus anciens font état de la présence de deux turbines au moulin.

Les vannes de contrôle

L'exploitation d'un tel système nécessite encore des instruments de contrôle. Ainsi, pour activer ou encore pour arrêter la production d'énergie, on doit pouvoir contrôler l'eau arrivant à la turbine. À cette fin, on utilise des vannes, sortes de portes d'accès dont la première est installée à la tête de la conduite, sur le barrage. Cette vanne est manœuvrée directement sur place, mais elle est généralement ouverte en permanence. Toutefois, sa présence est requise, en particulier lorsqu'on désire inspecter la conduite ou effectuer des réparations.

Une vanne similaire, qui se trouve à l'autre extrémité de la conduite juste avant les turbines, permet la mise en marche ou l'arrêt de celles-ci. Sa manipulation se fait du sous-sol ou du premier plancher : un axe de métal monte depuis la vanne, au bout duquel un volant facilite la manœuvre. Ainsi, en cas de défectuosité, les opérateurs de machines peuvent immobiliser rapidement le système en fermant cette vanne.



À partir de l'axe de la turbine, l'énergie est distribuée aux différentes machines par un système de courroies et de poulies, comme celles-ci, fixées au plafond du premier étage du moulin. Collection Jean-François Larose

Les carences hydrauliques et leurs solutions

Malgré la réserve d'eau accumulée derrière le barrage, il arrivait certains étés plutôt secs qu'on manqua d'eau, et le moulin s'immobilisait parfois durant quelques semaines. Cette situation, qui engendrait des retards de production et des pertes de revenus, sera corrigée en 1940 par l'installation d'un moteur diesel au sous-sol. Couplé aux turbines, il fonctionnait sur une base apparemment permanente, même lorsqu'il y avait abondance d'eau. En effet, sans l'apport du moteur diesel, le système manquait de puissance, et les coups et les contrecoups entraînaient fréquemment des bris de machines. Par exemple, le déchiqueteur du deuxième étage était une machine si puissante qu'au moment de sa mise en marche tout le système subissait un choc.

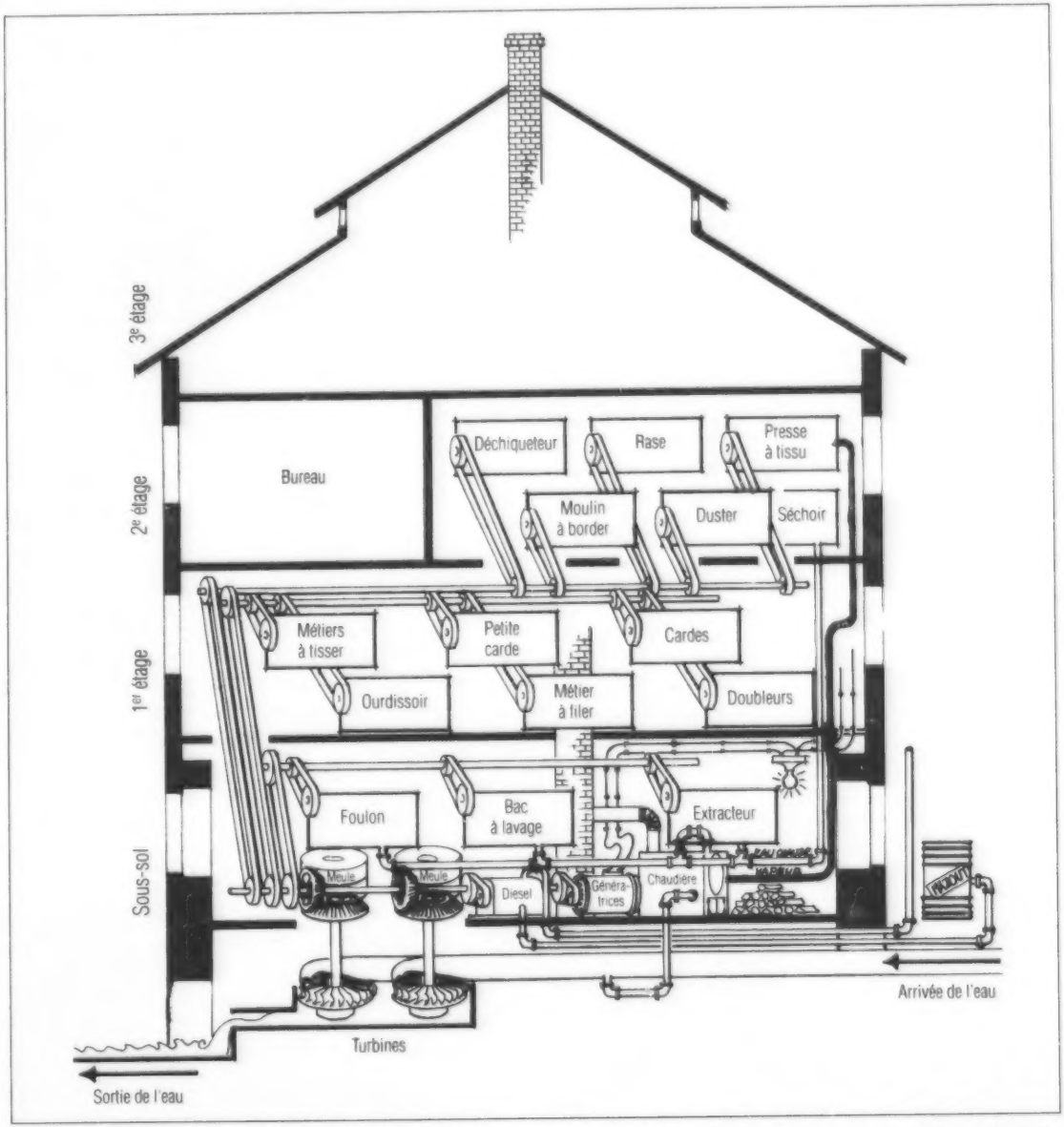
La transmission de l'énergie

L'énergie mécanique produite par les turbines et par le moteur diesel du sous-sol devait être distribuée à des équipements répartis sur plusieurs étages. Cette énergie mécanique circulaire était transmise par des axes, des poulies et des courroies. Au sous-sol, la distribution s'effectuait probablement depuis l'axe moteur (turbines et diesel) à un arbre de transmission fixé au plafond. De là, des courroies relayaient le mouvement aux machines. Au premier étage, il y avait deux axes accrochés au plafond et actionnés par des courroies qui, depuis l'axe moteur du sous-sol, traversaient le plancher par des ouvertures. À partir de ces axes, des courroies actionnaient les machines de l'étage. Des ouvertures similaires, percées dans le plafond du premier étage, permettaient à d'autres courroies d'atteindre les machines du deuxième.

Le système de distribution alimentait une vingtaine de machines et d'équipements divers. Bien sûr, les machines ne tournaient pas toutes en même temps; néanmoins, il arrivait fréquemment que cardes, fileuse et un ou deux métiers à tisser soient simultanément à l'œuvre.

C'est au patron qu'incombait la responsabilité du fonctionnement du système de transmission mais, tout comme pour l'opération des turbines, la plupart des employés pouvaient effectuer des réparations. Car lorsqu'une courroie principale rompait, « Broup!, raconte Gérard Raymond, tout l'moulin arrêtait! », et alors il fallait faire vite.

Distribution de l'énergie motrice, de l'eau et de la vapeur



La rivière (flèche) produit de l'énergie hydraulique qui est canalisée vers les turbines par la conduite. À ces turbines sera éventuellement couplé un moteur diesel pour pallier aux étiages de la rivière et accroître la puissance énergétique. À partir du groupe moteur, l'énergie mécanique met en marche des courroies qui relient un axe accroché au plafond du sous-sol, et de là, une autre courroie actionne deux axes au plafond du premier étage. À même ces axes, d'autres courroies distribuent l'énergie aux différentes machines. Dessin de Michel Bergeron

L'approvisionnement en laine

Durant ses dernières années d'exploitation, période sur laquelle l'information est la plus abondante, il y avait au moulin d'Ulverton trois modes d'approvisionnement en laine : les livraisons par les agriculteurs des environs, les réseaux de collecte dans diverses régions du Québec, et enfin les achats de laines étrangères auprès de grossistes. L'ensemble de ces modes permettait au moulin d'être en exploitation tout au long de l'année sans manquer de laine.

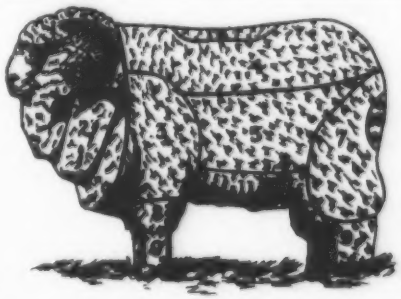
Les livraisons des agriculteurs

Le premier moyen d'approvisionnement est celui de l'agriculteur qui livre la laine de ses moutons. Comme ces livraisons s'effectuent la plupart du temps en voitures, elles ne concernent que les éleveurs habitant un rayon d'une trentaine de kilomètres autour du moulin. Il s'agit du mode d'approvisionnement le plus ancien, mais dont l'importance relative décroîtra graduellement devant la montée des autres sources d'approvisionnement.

Bon nombre d'agriculteurs des villages environnants élevaient des troupeaux de 20 à 30 moutons. La tonte s'effectuait une fois par année au printemps, vers le mois de mai, lorsque la température était suffisamment chaude pour que l'animal ne prenne pas froid après avoir été dépouillé de sa laine. « Tondre un mouton n'est pas chose aisée. Travail fait indifféremment par l'homme ou la femme, à moins qu'on ne s'y mette à plusieurs, il faut d'abord attacher les pattes de l'animal et le coucher par terre. Puis au moyen de ciseaux, appelés « forces », on tond un premier côté. L'animal est par la suite tourné sur le dos, tâche que la femme arrive à faire seule, si la brebis a déjà mis bas. Cependant si la moutonne est pleine, on se met à deux pour la déplacer, car le poids de sa portée peut amener la congestion et la faire mourir. Il faut mettre une heure pour tondre un mouton [...][8].»

Comme tous les agriculteurs tondaient leurs moutons au printemps, certains jours il y avait affluence de voitures et d'agriculteurs au moulin. Le commis les accueillait dans l'appentis où se trouvait la pesée. En pénétrant dans le bâtiment, le visiteur était saisi par cette odeur de gras dégagée par la laine, odeur qui imprégnait les vêtements des

Un mouton dans la région de Charlevoix en 1938. Fonds Jean-Marie Gauvreau, Bibliothèque nationale du Québec



La qualité de la laine des moutons varie selon la partie de l'animal où elle a été tondue. Werner Von Bergen, Herbert R. Mauersberger, *American Wool Handbook*, Textile Book Publisher Inc., U.S.A., 1948

8. Jean Provencher, *Les quatres saisons dans la vallée du Saint-Laurent*, p. 86.

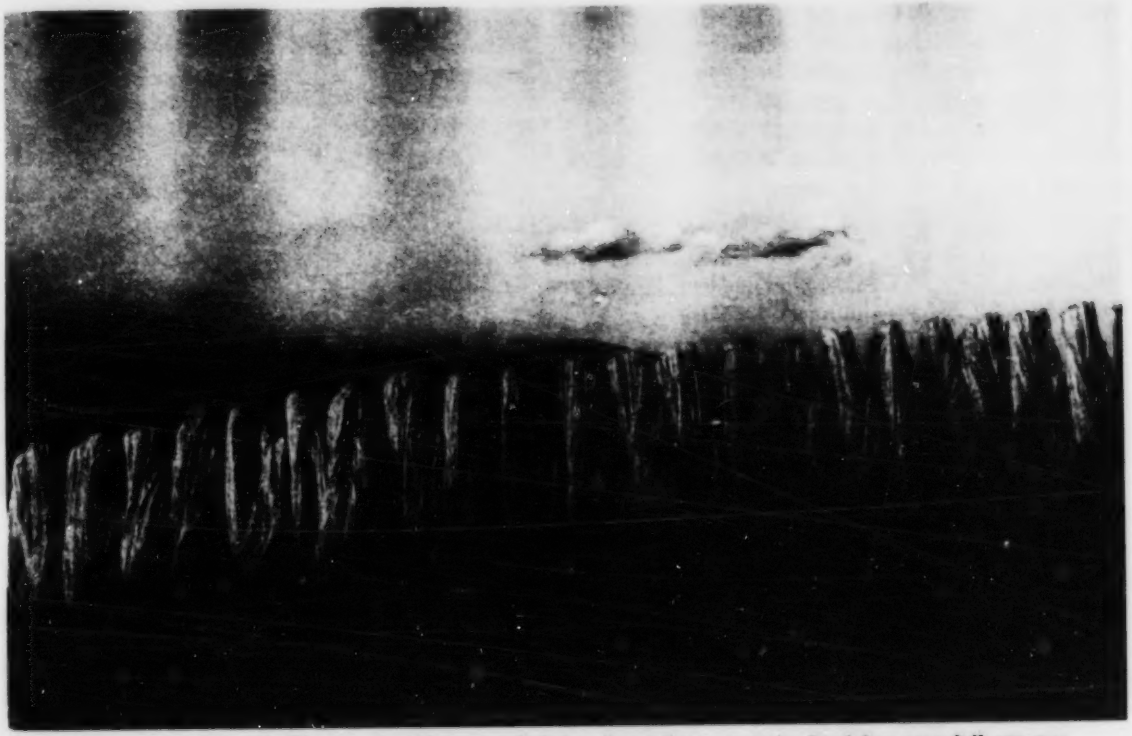
travailleurs. Lorsque la laine était déjà lavée, ce qui arrivait le plus souvent, on payait un peu plus cher. Mais afin d'éviter de débourser de l'argent, le moulin offrait un meilleur compte si l'agriculteur échangeait sa laine contre des marchandises. Ainsi, pour une vingtaine de livres de laine, ce dernier pouvait obtenir une couverture, cinq livres (2,2 kg) de laine à tricoter, trois verges (2,7 m) de tissu, etc.

La laine lavée pouvait être laissée temporairement dans l'appentis en attendant d'être triée et entreposée au troisième étage. Elle pouvait encore être montée au deuxième pour alimenter directement le déchiqueteur. Lorsque la laine était sale, on l'envoyait au sous-sol par une trappe à travers le plancher. Les petites quantités de laine apportées au moulin par les agriculteurs étaient rapidement introduites dans le processus de production, sauf durant les périodes où les stocks de laine brute étaient trop élevés.

La laine des régions du Québec

Certains agriculteurs habitant des régions plus éloignées expédiaient leur laine par chemin de fer, accompagnée de leur commande. Toutefois, la plupart de ceux qui résidaient loin d'Ulverton utilisaient les services d'un intermédiaire, lequel pouvait être un propriétaire de magasin de laine, un voyageur de commerce ou même un autre agriculteur. L'intermédiaire recueillait la laine d'une région et l'expédiait au moulin. Dans certaines régions, comme la Gaspésie, le Lac-Saint-Jean et le Témiscamingue, le printemps est plus tardif, si bien que les envois régionaux s'échelonnaient sur quelques mois.

Il existait plusieurs systèmes de collecte dans les régions qui formaient le deuxième type d'approvisionnement en laine. La plupart d'entre eux étaient liés aux modes de distribution des



En 1938, dans la région de Charlevoix, écheveaux de laine domestique en train de sécher au soleil sur une clôture. Fonds Jean-Marie Gauvreau, Bibliothèque nationale du Québec

marchandises, au point d'être souvent un commerce double d'acquisition-distribution. Cette organisation correspondait aux besoins du moulin et à ceux de ses fournisseurs et de la clientèle de l'époque. Le règlement des achats de laine reposait sur l'échange direct ou sur l'échange différé.

L'échange direct

L'échange direct était effectué par des agents qui visitaient les agriculteurs pour échanger leur laine contre des marchandises du moulin d'Ulverton ou contre de l'argent comptant. Ce type de transactions était notamment pratiqué par Sylvio Hénaire, un commerçant qui avait un magasin de tricots et de tissus au Cap-de-la-Madeleine. Le printemps venu, il parcourait la Mauricie avec son camion chargé de marchandises à échanger. À une certaine époque, il aurait possédé plus de dix camions qui effectuaient la tournée des agriculteurs. En Beauce, au Témiscamingue, à Mont-Joli, à Coaticook, une quinzaine d'agents faisaient ainsi affaire avec le moulin. Comme Sylvio Hénaire, plusieurs d'entre eux possédaient un magasin; ils étaient payés par le moulin d'Ulverton en argent ou en marchandises.

L'expédition de la laine se faisait généralement par chemin de fer. Autrefois, des employés du moulin se rendaient en *bogie* jusqu'à la gare pour quérir les ballots de laine, souvent jusqu'à deux ou trois fois par semaine selon les périodes. Mais au cours des dernières années, on disposait d'une remorque que le patron accrochait à son automobile. À partir de 1930, la livraison de la laine par camion ira croissant. Les camions transportaient entre 300 et 500 livres (entre 136 et 226,75 kg) de laine à la fois. Certains itinérants arrivaient au moulin le camion chargé de laine qu'ils troquaient contre des marchandises à échanger aux cultivateurs ou à vendre dans leur magasin.

L'échange différé

Dans l'échange différé, comme dans le système précédent, un intermédiaire recueillait la laine des agriculteurs d'une région. Toutefois, cet intermédiaire ne donnait rien en échange, mais notait plutôt les produits que le fermier désirait : la livraison des marchandises était différée. L'intermédiaire expédiait la laine au moulin en utilisant des sacs au nom de chaque agriculteur. À l'arrivée, le commis pesait la laine et préparait les commandes qui étaient envoyées à l'intermédiaire avec les factures. Ce dernier distribuait la marchandise et faisait payer l'agriculteur si la valeur de la commande était supérieure à celle de sa laine brute. Il recevait une commission sur chaque commande. Ce mode de collecte était le plus usuel en région.

La laine des pays étrangers

Souvent les provisions de laine du Québec étaient épuisées au début de l'hiver au moment où le moulin devait produire les marchandises destinées aux échanges du printemps. On pouvait alors se procurer de la laine de Nouvelle-Zélande, d'Australie ou d'Amérique du Sud, auprès de grossistes de Montréal et de Toronto. Cette façon de faire décrit bien le troisième moyen d'approvisionnement. Une fois ou deux par année, ces grossistes envoyaient des représentants au moulin pour montrer des échantillons et prendre les commandes. Celles-ci, livrées à la gare, devaient être payées sur place. Avec une division consacrée au commerce de la laine, la compagnie Canada Packers comptait parmi les plus importants grossistes : une part de cette laine venait sans doute des moutons envoyés à l'abattoir.

Entre 1939 et 1944, années de guerre, environ le quart de la laine transformée au moulin provenait de l'étranger. C'est dire que la majeure partie de la laine traitée à Ulverton était québécoise.

Soulignons enfin le rôle des banques dans le cycle d'approvisionnement et de distribution. En effet, celles-ci prêtaient l'argent pour acheter la laine brute et payer les coûts de transformation (salaires, amortissements, frais généraux). L'hiver représentait une saison difficile, puisqu'il fallait acheter au comptant la laine des grossistes et régler les coûts de production, pendant qu'on connaissait une période de ralentissement des ventes. C'est au cours de l'automne suivant, grâce aux ventes de marchandises, qu'on remboursait les emprunts.

La production des marchandises

Les produits du moulin

Les produits finis ou semi-finis fabriqués au moulin appartiennent à deux catégories : la laine à tricoter et les tissus. Les tissus comprennent les couvertures et les tissus à confection. Parmi les couvertures, on trouve d'abord les couvertures régulières, un peu rudes, destinées au marché des ouvriers et des agriculteurs. On fabriquait également des « shawls », couvertures garnies de franges sur les quatre côtés et tissées avec du fil à deux brins; leur fabrication exigeait plus de temps et de soins. On s'en servait pour recouvrir les bébés et les jeunes enfants, ou encore comme couvertures de qualité dans les salons et les voitures. Un dernier type était destiné aux chevaux et à l'usage courant dans les voitures; plus épaisses que les autres, on fabriquait souvent ces couvertures en damier rouge et noir.

Parmi les tissus destinés à la confection de vêtements, il y avait le mackinaw et la flanelle. Le premier est un tissu épais, très foulé, utilisé pour les coupe-vents. Il offre généralement un motif en damier rouge et noir ou gris. La flanelle est un tissu plus léger, produit en différentes couleurs et qui sert en particulier à la confection des chemises de travail. Une autre étoffe enfin était destinée à la fabrication des pantalons. Au temps de Duval & Raymond, de 1939 à 1944, le moulin faisait aussi confectionner des vêtements dans des ateliers extérieurs.

Il y avait également quelques productions marginales. Par exemple, on l'a vu, les agriculteurs pouvaient apporter leur laine à carder et la ramener avec eux pour qu'elle soit filée à la maison. On employait à cette fin une machine appelée « la petite carde des agriculteurs ». Ceux-ci apportaient aussi, parfois, des étoffes tissées à la maison, pour être foulées, si bien que le moulin effectuait certaines des tâches pénibles de la production domestique.

La nature des procédés

Par quels procédés la laine brute achetée par le moulin sera-t-elle transformée en produits commerciaux? On distingue trois phases à l'intérieur des procédés de transformation utilisés au moulin : le traitement primaire, qui consiste à laver et à teindre la laine brute; le traitement secondaire, caractérisé par un travail mécanique qui modifie la disposition des fibres naturelles afin de les aligner et de créer un fil continu; les traitements tertiaires enfin, grâce auxquels on fabrique des produits commerciaux à partir du fil.

En somme, le procédé vise à transformer les fibres de laine en fil continu et résistant, car c'est avec le fil qu'on fabrique des produits utiles. Le fil est un matériau constructible, soit en le tricotant, soit en le tissant, c'est-à-dire en combinant des mailles ou en entrelaçant des fils. Tricot et tissage représentent deux modes d'assemblage permettant de créer des structures qui sont à la fois des revêtements et des compositions visuelles.

À l'exception du lavage et de la teinture, opérations chimiques, les procédés en cours au moulin d'Ulverton sont de nature mécanique et ils font appel à des machines. Nous verrons toutefois que le travail manuel joue un rôle essentiel non seulement dans l'accomplissement de plusieurs tâches, mais encore dans l'opération des machines et dans le transport des matières en transformation entre les différentes étapes de la fabrication des produits.

Le déroulement de la production n'obéit pas à un mouvement continu, mais répond plutôt à une succession d'arrêts-départs, où se croisent des opérations rapides ou longues, fréquentes ou irrégulières. Les différents organes de production du moulin se déploient dans une approximative synchronie caractérisant un monde du travail encore marqué par l'à-peu-près.

La linéarité des procédés constitue un autre aspect de cette production. En effet, dans la fabrication des marchandises, chaque opération vient à la suite de la précédente, sans qu'aucun intrant secondaire, nécessitant une ligne de production distincte, n'entre en jeu. Si, de la laine brute jusqu'au fil, les opérations sont communes aux deux produits, par la suite les procédés empruntent des directions

distinctes, conduisant à la préparation des écheveaux ou à la fabrication des tissus.

Ce qui caractérise donc les procédés manufacturiers du moulin, c'est la présence d'une mécanisation dépendante de fréquentes interventions humaines et la linéarité des étapes de fabrication, marquée de nombreuses interruptions.

Les particularités de l'aménagement du moulin

Voyons maintenant comment ces procédés linéaires s'insèrent dans un moulin divisé en quatre étages. Si l'efficacité va de pair avec la proximité des opérations successives, dans ce cas-ci, ces quatre étages entraînent des ruptures telles que la distance entre deux lieux d'opération atteint que parfois trois étages.

La répartition des machines entre les différents étages traduit une préoccupation de cohérence productive autant que d'adaptation aux contraintes architecturales. Ainsi, au sous-sol on retrouve les activités qui réclament de l'eau, puisque celle-ci, venant de la rivière, est toute proche : production d'énergie, d'eau chaude et de vapeur, lavage, teinture. De son côté, l'homogénéité du premier étage est liée à la présence des principales machines qui effectuent le traitement mécanique de la laine. La proximité de l'énergie des turbines et la plus grande solidité du bâtiment à cet étage y ont entraîné le regroupement de la plupart des lourdes machines.

En revanche, de tous les étages du moulin, c'est le deuxième qui rassemble les travaux les plus divers. Bien sûr, c'est l'étage de la finition des produits, mais d'autres activités y sont présentes, comme le séchage ou le déchiquetage. On y trouve également le bureau où s'effectue l'administration de l'entreprise, l'entreposage de marchandises et l'expédition des produits.

Quant au grenier, fort éloigné de l'énergie, de l'eau chaude et de la vapeur, il est peu propice à la présence de machines lourdes. C'est donc là que sèchent les tissus, tandis que dans de petits compartiments aménagés sous les pentes du toit, la laine lavée et colorée est rangée.

Cette répartition des tâches entre les différents étages du moulin, fruit d'un compromis entre les besoins de la production et les contraintes du bâtiment, constitue un handicap important pour les liaisons entre les opérations, en particulier lorsque des tâches successives ne s'effectuent pas au même étage. Les circulations verticales, presque toujours à dos d'homme, exigent une grande dépense de temps et d'énergie. Ainsi, la production des écheveaux implique six changements d'étage, et il en fallait huit pour la fabrication des tissus. Du point de vue des opérations, la division du moulin en quatre étages relativement étroits s'avère donc peu efficace et diminue le rendement. « C'était du temps perdu. Un moulin de même, ça peut pas être compétitif » (Gérard Raymond). La productivité aurait été accrue si le moulin n'avait compté qu'un ou deux vastes étages. Avec la concurrence grandissante d'usines mieux conçues, les contraintes insurmontables liées à l'architecture du vieux moulin représentaient un frein à la croissance et, à terme, une menace pour la survie de l'entreprise. Nous en reparlerons par la suite.

Penchons-nous maintenant sur les différentes opérations de fabrication. Comme nous l'avons mentionné plus haut, celles-ci comportent trois grandes étapes qui vont du lavage de la laine des moutons jusqu'aux marchandises commerciales que sont les couvertures et la laine à tricoter.

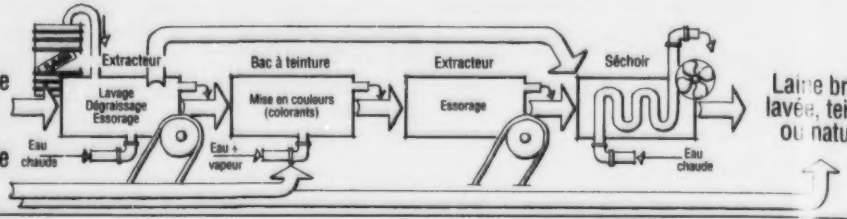
Le traitement primaire : lavage et teinture

Le traitement primaire consiste à rendre la laine brute apte à être transformée en fil. Il comporte deux opérations réalisées au sous-sol du moulin : le lavage et la coloration. Le lavage s'effectue dans l'extracteur, sorte de cuve à essorer, ou dans le bac à teindre. On remplit le contenant d'eau tiède chauffée par la chaudière, puis on laisse tremper environ 150 livres (68 kg) de laine durant 20 minutes. Pendant ce temps, dans un baril de 45 gallons (204 l) rempli aux trois quarts d'eau, on verse 20 livres (9 kg) de savon en flocons et on ajoute 10 livres (4,5 kg) de soda à laver. On introduit ensuite de la vapeur provenant de la chaudière, ce qui fait bouillir le mélange et fondre les composantes; en brassant le tout, un savon se forme,

Traitement primaire
Lavage et teinture de la laine brute

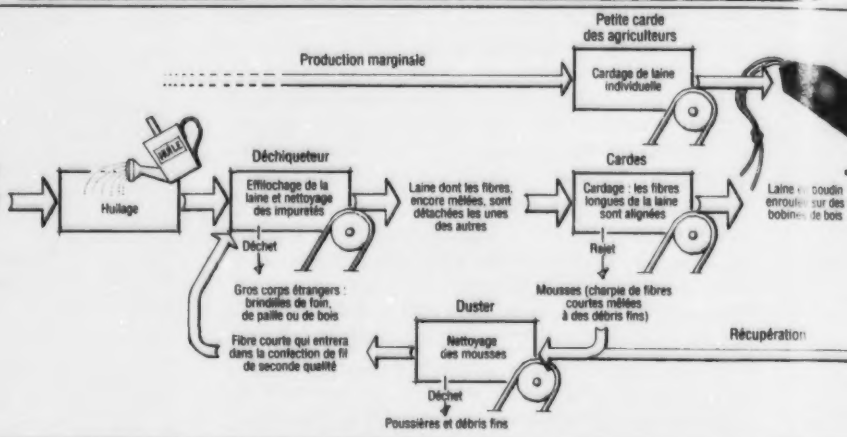
Laine brute sale

Laine brute lavée



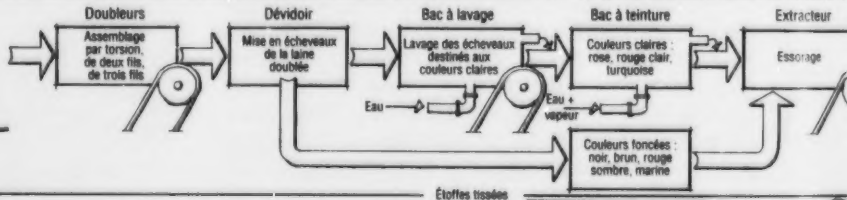
Traitement secondaire
Fabrication du fil

Laine brute lavée,teinte ou nature



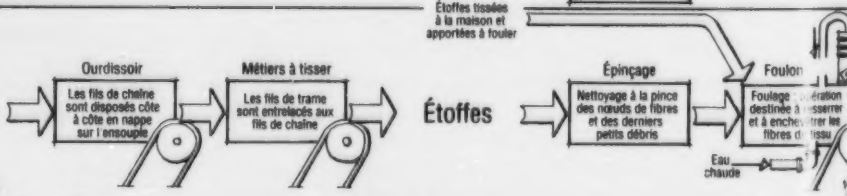
Traitement tertiaire
Fabrication de la laine à tricoter

Fil



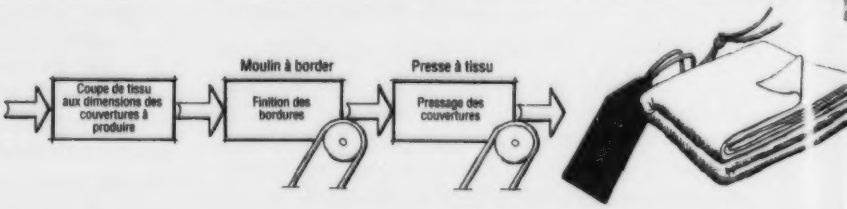
Traitement tertiaire
Fabrication d'étoffes

Fil

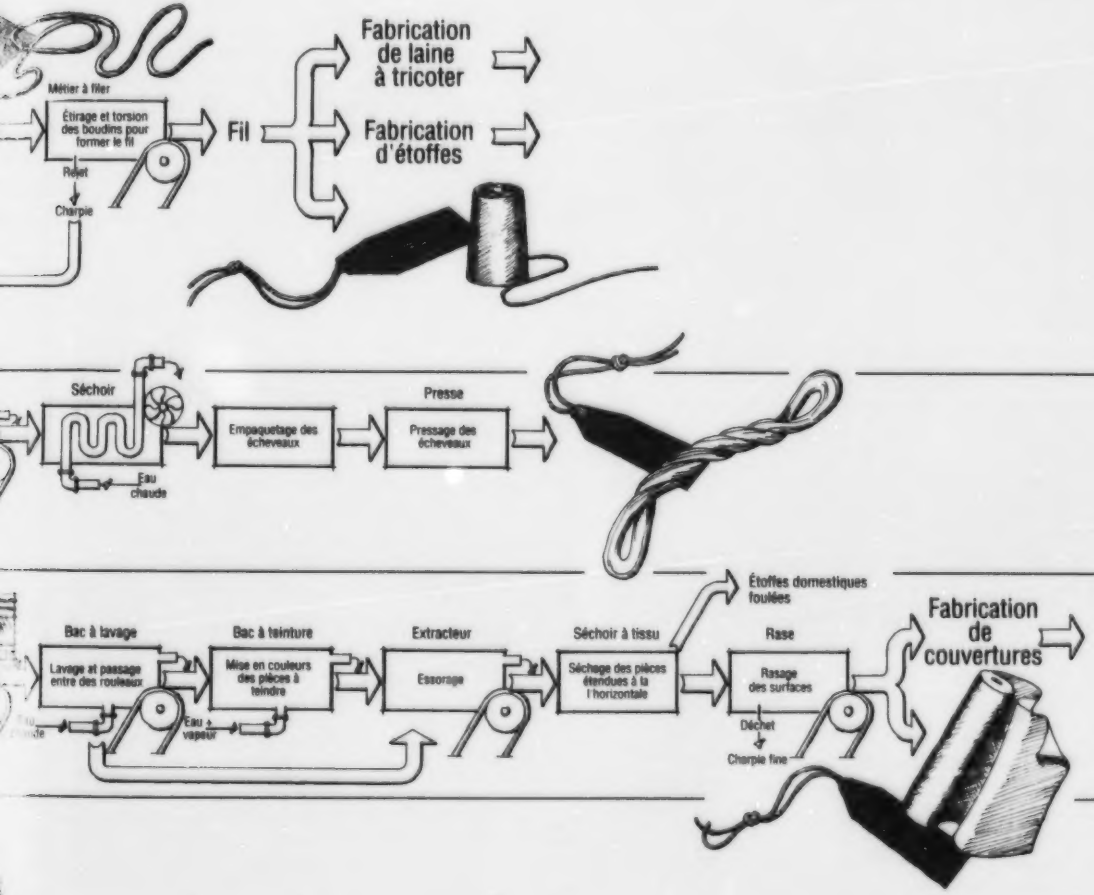


Traitement tertiaire
Fabrication de couvertures

Étoffe



Étapes de transformation de la laine en produits finis



Dessin de Michel Bergeron

qu'on versera dans l'eau du lavage. Laine et savon sont alors mélangés à l'aide d'une fourche à foin.

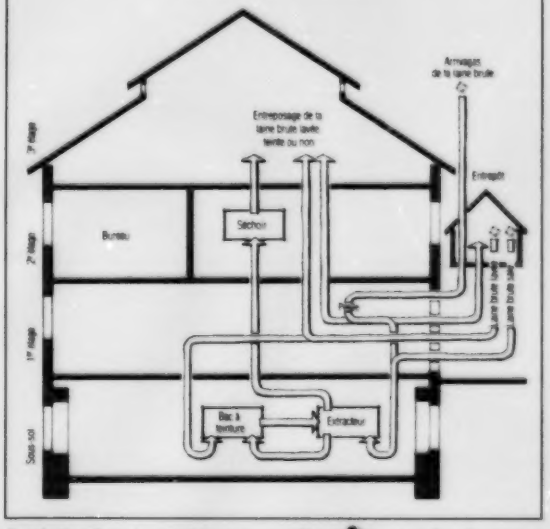
Pour rincer, étape essentielle du lavage, une conduite fait entrer de l'eau sous le bac. Du bas vers le haut, cette eau fait monter les saletés qui débordent hors du récipient. Des 150 livres (68 kg) de laine brute placée dans le bac au début du lavage, on en récupère environ 100 (45 kg) à la fin. Ce lavage, quoique imparfait, était suffisant. De plus, un autre lavage surviendra plus tard, lorsque la laine aura été transformée en écheveaux à tricoter ou en tissu.

En général, on teignait la laine avant de la sécher. Comme le lavage, la teinture s'effectuait au sous-sol dans un bac de bois. Teindre n'était pas considéré comme un « gros travail », et si l'opération se déroulait de façon moins continue que le lavage, elle n'en était pas moins presque quotidienne, selon l'état des stocks. Le procédé était simple. Dans un bac rempli d'eau, on ajoutait la teinture, puis une trentaine de livres (environ 13 kg) de laine. L'introduction de vapeur précipitait le mélange, favorisant l'adhésion de la couleur aux fibres. On mélangeait le tout à l'aide d'une fourche en laissant bouillir durant une période de 20 minutes à une heure.

Il existait une douzaine de couleurs qu'on se procurait chez des fabricants de teinture établis à Montréal. Dans quelques cas toutefois, la couleur ne s'obtenait pas par teinture mais à partir de la laine elle-même. En effet, certains moutons possèdent une laine noire ou grise. Ainsi, parce que moins salissant, le gris naturel était préféré au gris de teinture ou de mélange. Le gris de mélange, parfois appelé « laine travaillée », était fabriqué en mélangeant des fibres noires, naturelles ou teintes, avec des fibres blanches de moins bonne qualité ou moins bien lavées : selon les proportions utilisées, on obtenait un gris pâle, moyen ou foncé.

Une fois teinte, la laine était essorée dans l'extracteur, cuve tournante munie de perforations et qu'on employait aussi pour laver la laine. Entraîné par le système de distribution d'énergie actionné par les turbines, l'extracteur libérait une partie de l'eau contenue dans la laine. Puis, c'est à dos d'homme que la laine, lourde d'humidité, était montée du sous-sol au deuxième étage pour être séchée. L'été, on profitait du soleil en l'étalant sur le toit de l'appentis, mais durant la saison froide, on se servait d'un séchoir semblable à une couche chaude. La laine était étendue sur des treillis en « broche à poulet » sous lesquels circulaient des tuyaux d'eau chaude provenant de la chaudière; un ventilateur assurait la circulation d'air. Une fois séchée, la laine était entreposée par couleur dans les parties basses de la toiture, au troisième étage, en attendant la poursuite de son traitement.

Le traitement primaire : lavage et teinture



La laine brute arrive au moulin (🧶) non lavée ou déjà lavée. Dans les deux cas, elle peut être entreposée si l'on dispose déjà de suffisamment de laine pour la production. Sale, cette laine peut aussi être immédiatement lavée et teinte, avant d'être entreposée. Si les réserves sont abondantes, la laine sera déposée à l'extérieur, dans le grand entrepôt. Lorsqu'on prévoit l'utiliser plus rapidement, on la remise sous les combles. La laine qui arrive au moulin peut aussi entrer directement dans le processus de fabrication (voir La fabrication du fil). Dessin de Michel Bergeron

Le traitement secondaire : des fibres au fil

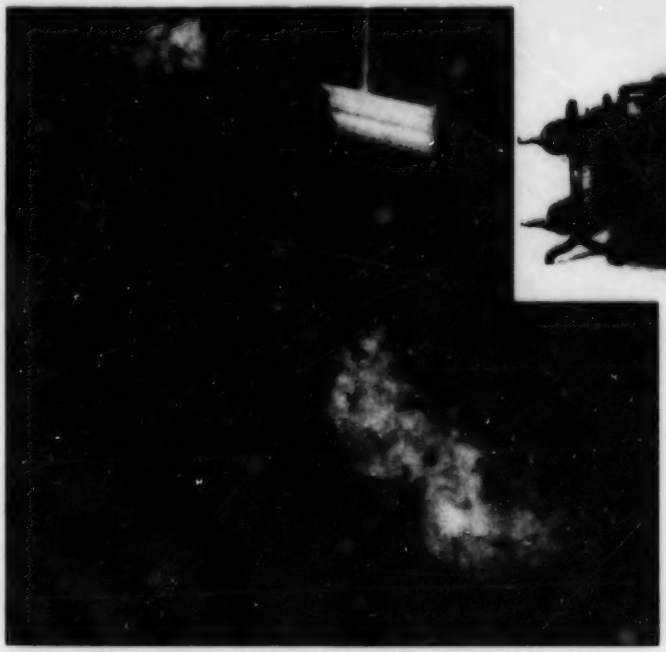
La phase suivante vise à produire le matériau de base qu'est le fil. À partir d'une matière naturellement fibreuse, mais dont les fibres sont disposées au hasard, il s'agit d'aligner celles-ci, afin de pouvoir les tordre et les lier pour ainsi former un fil continu et solide. Trois opérations principales sont requises pour parvenir à ce résultat : le déchiquetage, le cardage et le filage.

Le déchiquetage

La fabrication du fil débute au deuxième étage avec de la laine déjà lavée et souvent teinte. Pour que la laine « se travaille » mieux, on l'étend sur le plancher près du déchiqueteur et on y verse de l'huile à laine à l'aide d'un arrosoir de jardin. Après quoi, on place la laine dans le déchiqueteur, machine imposante, particulièrement bruyante et dangereuse. Le déchiqueteur fragmente ou « échiffe » la laine en lui ôtant les brindilles de foin, la paille, les morceaux de bois, les herbages et toutes autres impuretés qui s'y trouvent mêlés. On disait parfois « ôter la balle », sans doute en référence à la « balle » de foin dont les moutons se nourrissaient et qui s'accrochait à leur laine. Dans le déchiqueteur, la laine est triturée par des rouleaux garnis de petites dents de broche et les impuretés tombent en dessous à travers un grillage. Cette machine ne fonctionnait pas de façon continue : on déchiquetait à l'avance une certaine quantité de laine.

Le cardage

Puis vient le cardage, opération qui consiste à aligner en les peignant les fibres disparates de la laine, pour en faire de petites bandes continues. La carde, installée au premier étage, utilise la laine provenant du déchiqueteur qui se trouve à l'étage au-dessus. Pour convoyer la laine déchiquetée entre les deux machines, il existe un dalot en bois fixé au mur. Ainsi, lorsque l'opérateur de la carde constate la diminution de sa réserve de laine, il grimpe en



Le déchiqueteur effectuait une première fragmentation des fibres de laine avant que celle-ci ne passe à la carde. Collection Jean-François Larose

Carde Davis & Furber, vers 1865.
***Card Book*, Davis & Furber Machine Co. North Andover, Mass. U.S.A., 1927, p. 8**

vitesse au deuxième et, à l'aide d'un bâton, pousse de la laine « échiffée » dans le dalot.

La carde est une machine assez longue, comportant trois sections successives, chacune munie d'un cylindre de 48 pouces (1,2 m) de diamètre. Chaque cylindre est « entouré de plusieurs rouleaux de 3 pouces (7,6 cm) et de 17 pouces (43 cm) de diamètre, recouverts de petites dents. La laine passe d'abord à travers un peigne à grosses dents qui la brosse et l'étire. La deuxième série de rouleaux écrase la "balle" (les "motons") et éclaircit la laine à l'aide de broches plus fines. Avec ses très petites broches, le troisième cylindre achève le brossage et sépare la feuille de laine en plusieurs bandes. Au sortir de la carde, la laine est pesée et séparée selon sa grosseur, soit 75, 80 ou 85 grains, puis elle est embobinée sur des rouleaux de bois[9]. »

9. Entrevue avec Georges-Albert Béchard, dernier commis du moulin à laine d'Ulverton, 1992.

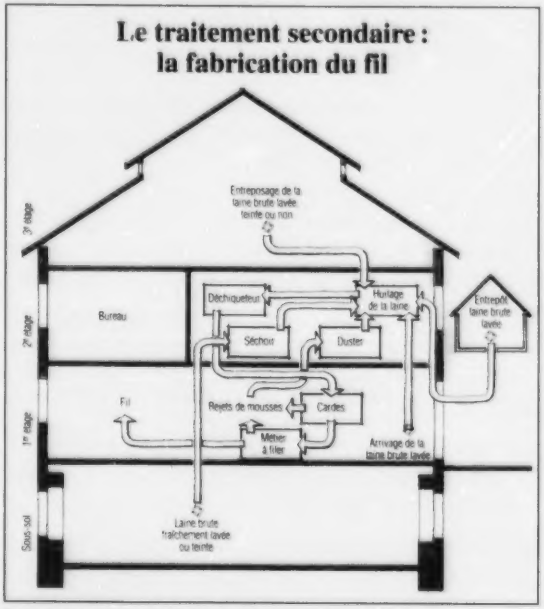
Carde de marque Davis & Furber, fabriquée à la fin du XIX^e^ siècle. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Carde Davis & Furber, 1898. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

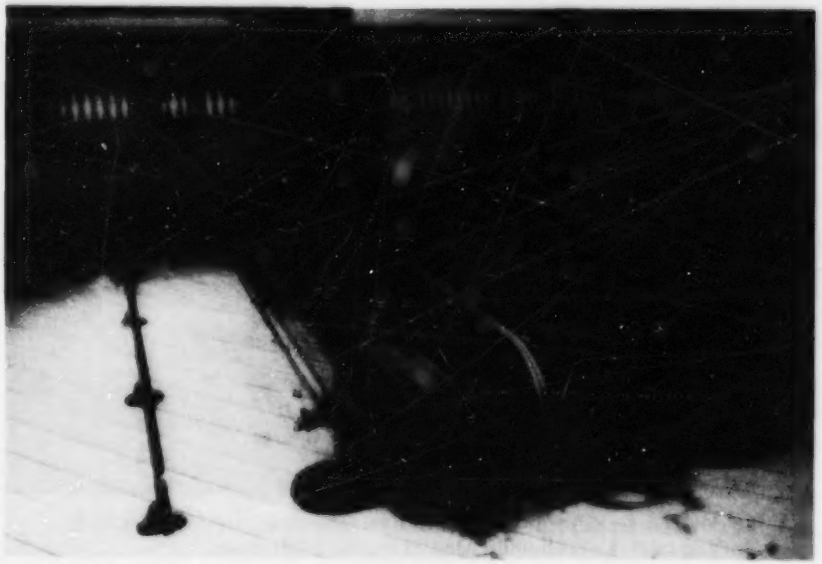
Le filage

Appelé parfois « rouet automatique », le métier à filer est, avec la carde, la machine la plus utilisée au moulin; il fonctionne entre dix et quinze heures par jour durant certaines périodes. Le métier à filer transforme en fil continu les bandes de laine produites par les cardes et enroulées sur des bobines de bois. On installait ces bobines sur le métier « qui enroulait la laine sur des canettes après l'avoir étirée et filée ».

La carde et le métier à filer occasionnaient des rejets de laine qui tombaient sur le plancher. On appelait ces rejets, « mousses » ou « balayures ». À l'occasion, on passait cette mousse au « duster », machine installée au deuxième étage qui, semblable à une baratte à beurre, possédait un tambour muni à l'intérieur de pics permettant de séparer la mousse des déchets qui s'y mêlaient. Ainsi purifiée, cette mousse était retournée au déchiqueteur et mélangée à la laine ordinaire. Entre 10 % et 20 % de mousse entrait dans la composition de certains tissus : la proportion utilisée variait selon la qualité de lainage désirée, car la mousse donnait un fil moins résistant. Ce fil servait pour les tissus épais entrant dans la confection des vêtements, comme les pantalons de travail, ou encore dans la fabrication de couvertures de chevaux ou de carrioles.



La fabrication du fil s'effectue à partir de la laine brute (↻). Cette laine peut arriver au moulin déjà lavée et passer directement à sa transformation (huilage). Si elle ne l'est pas et qu'on a besoin de l'utiliser immédiatement, elle sera lavée selon le schéma de lavage-teinture, puis, après avoir été séchée au deuxième étage, elle se retrouvera à l'étage du huilage. Dans les cas où cette laine est au moulin depuis un certain temps, on la prendra dans un des lieux d'entreposage : sous les combles ou dans le grand entrepôt extérieur. Dessin de Michel Bergeron



Le métier à filer transforme la laine en fil continu. Métier de la Davis & Furber, 1936. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Les traitements tertiaires : la fabrication des marchandises

Après avoir mécaniquement modifié la laine brute afin d'en faire ce matériau constructible qu'est le fil, le travail consiste à fabriquer des marchandises destinées au marché. Ces marchandises comportent des produits semi-finis entrant dans la fabrication d'autres biens, comme la laine à tricoter ou les tissus à confection, et les produits finis comme les couvertures.

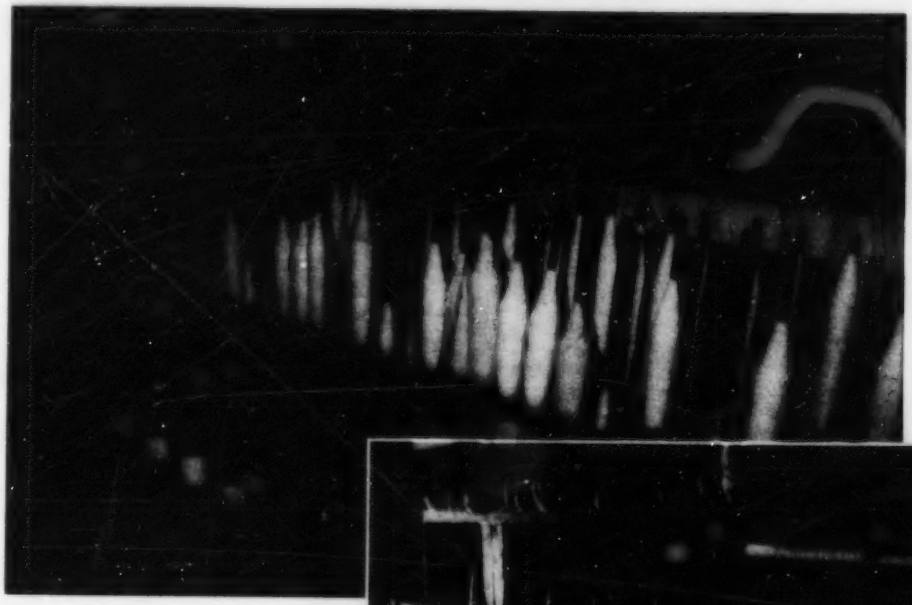
Une production simple : la laine à tricoter

La laine à tricoter est vendue en écheveaux, par paquets de poids standard. Sa préparation comporte au moins cinq étapes.

Le doublage et le dévidage

À partir du fil embobiné par le métier à filer, on procède d'abord au doublage, opération qui double ou triple le fil, dans le but de le rendre plus résistant. Le doublage s'effectue à l'aide d'une machine appelée doubleur. Il y avait deux doubleurs au moulin : l'un à deux brins, l'autre à trois.

Dès qu'il atteint l'épaisseur désirée, le fil de laine est coupé pour former l'écheveau. On utilise à cette fin le dévidoir, machine en bois actionnée manuellement et enclenchée par le pied de l'opérateur. Lorsque l'écheveau pèse un quart de livre (110 g), on coupe le brin et on attache l'écheveau en le tordant sur lui-même.



Le doubleur, ou « retordeuse », permet de doubler ou tripler le fil pour faire des écheveaux. Doubleur de la Hopedale Machine Co., 1914. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Le dévidoir transforme le fil continu en écheveaux. Dévidoir Davis & Furber, 1925. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

La teinture

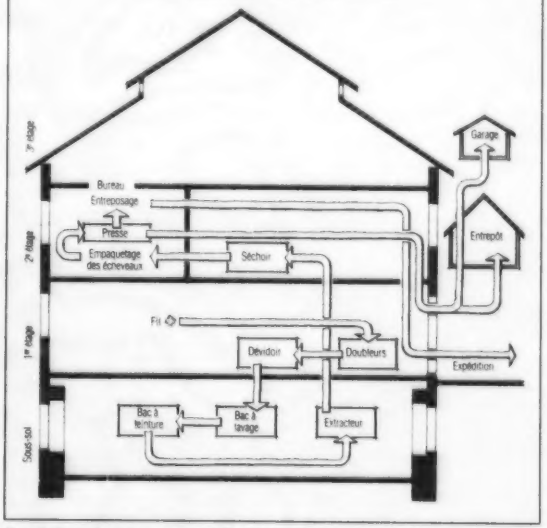
En général, la laine à tricoter est teinte après la mise en écheveaux. Un nouveau lavage est requis pour une teinture de couleur claire comme le rose, le rouge clair, le bleu turquoise. Ce second lavage élimine les résidus d'huile répandue avant le passage au déchiqueteur, ainsi que les saletés venues du plancher ou des machines. En revanche, pour les couleurs foncées comme le noir, le brun, le rouge foncé, le bleu marine, on ne lave pas les écheveaux, les couleurs opaques masquant les taches.

Pour le lavage et la teinture, les écheveaux sont descendus du premier étage au sous-sol. Pendant la teinture, l'opérateur, qui porte des gants pour se protéger du mélange en ébullition, prend quelques écheveaux dans ses mains et les agite à l'intérieur du bac, facilitant ainsi l'imprégnation de la couleur. Une fois teints, les écheveaux sont essorés dans l'extracteur, puis montés jusqu'au deuxième étage où on les étend sur le séchoir.

Une fois séchés, les écheveaux sont alors alignés sur la table du bureau, afin d'être groupés en paquets de 24, pesant 6 livres (2,7 kg). Les paquets, passés par le presse-écheveaux, sont prêts à être vendus. On les entrepose dans le bureau, d'où le commis pourra en préparer l'expédition. C'est au bureau encore que les agriculteurs livrant leur laine au moulin feront leur choix de marchandises.

En écrasant les écheveaux, le presse-écheveaux facilite leur emballage pour la vente. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Le traitement tertiaire : du fil aux écheveaux



La laine à tricoter est fabriquée en tordant ensemble plusieurs fils. Elle est formée en écheveaux et passe par une série d'étapes de finition. Après l'étape du presse-écheveaux, installé dans le bureau du deuxième étage, les écheveaux peuvent être entreposés dans ce même endroit pour servir aux échanges avec les agriculteurs qui viennent au moulin, ou être expédiés à des clients. Si l'on n'a pas de besoins immédiats, les écheveaux sont gardés dans un des deux bâtiments situés à l'extérieur du moulin (grand entrepôt, garage-entrepôt). Dessin de Michel Bergeron

Une production plus complexe : les tissages

La fabrication des étoffes, qui comportait une douzaine d'étapes, était plus longue que la préparation de la laine à tricoter.

Le tissage

En se servant des bobines produites par le métier à filer, on utilisait d'abord l'ourdissoir, machine qui réunit les fils de chaîne en nappe et les tend sur l'ensouple pour le tissage. Le plus ancien témoignage nous apprend qu'entre 1918 et 1922, le moulin n'abritait qu'un seul métier qui fabriquait des pièces de 40 pieds (12 m) de long. Plus tard, d'autres métiers ont fait leur apparition, si bien qu'en 1944 on en comptait trois, tous installés au premier étage et alimentés par le fil produit par le métier à filer. En général, les trois métiers ne fonctionnaient pas simultanément, mais deux d'entre eux pouvaient être en marche en même temps. Il y avait un métier de 110 pouces (2,79 m) et deux de 92 pouces (2,33 m).

L'épinçage

Le tissage terminé, il fallait épincer l'étoffe, c'est-à-dire inspecter les pièces pour enlever les petits fils et surtout les morceaux de foin encore mêlés à la laine. Le tissu installé sur une table, l'épinçage s'effectuait à l'aide d'un petit instrument semblable à des pinces à cils. C'était un travail délicat confié surtout aux femmes et qu'on effectuait au besoin. On épinçait avant d'aller au foulon, car après avoir été foulés les tissus étaient plus compacts et les brindilles de foin plus difficiles à retirer.

Le foulage

Au sortir du métier à tisser, la pièce n'a pas de « chaleur parce que c'est toute trouée » (Earl Blanchette). Le foulage fait rétrécir le tissu qui sera ainsi fixé et rendu plus dense, plus résistant et plus chaud. Le rétrécissement est significatif puisque, par exemple, une pièce de 72 pouces (1,8 m) peut être réduite à 56 pouces (1,4 m).

Après avoir été embobinées par la fileuse, les bobines sont placées sur l'ourdissoir de marque Davis & Furber, qui prépare le fil pour le métier à tisser. Au premier plan, le métier à filer. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Métier à tisser fabriqué par la Stafford Company du Massachusetts en 1933. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Installé au sous-sol, le foulon est un bac fermé contenant deux rouleaux actionnés par l'énergie des turbines. On y place de l'eau et un savon puissant qui seront amenés à haute température par la chaudière : ce mélange favorisera le refoulement du tissu. En plus de subir l'action chimique de l'eau chaude mêlée de savon, le tissu est compressé mécaniquement par les rouleaux. Compte tenu de l'action de l'eau et du savon, l'opération contribue encore au lavage des tissus. Malgré cela, après le foulage, on procède à un nouveau lavage dans une machine qui rappelle le foulon avec ses rouleaux comparables à des tordeurs.

Au contraire des écheveaux, la plupart des tissus sont fabriqués avec de la laine déjà colorée, si bien qu'ils passent immédiatement à l'extracteur après le lavage. Il existe toutefois certains tissus qui doivent être teints après le lavage, notamment les mackinaws, en damier rouge et noir. Pour les fabriquer, on teint d'abord de la laine en noir à l'aide d'une teinture au chrome; le recouvrement de chrome empêchera le noir de déteindre sur le blanc. Puis on tisse la pièce avec cette laine noire et de la laine blanche, en suivant un modèle en damier. Après le foulage et le lavage, le tissu est placé dans un bac d'eau chaude avec de la teinture rouge. On laisse bouillir entre 20 minutes et une heure : durant ce temps, les carrés noirs demeurent noirs, alors que les blancs se colorent de rouge.

Le séchage

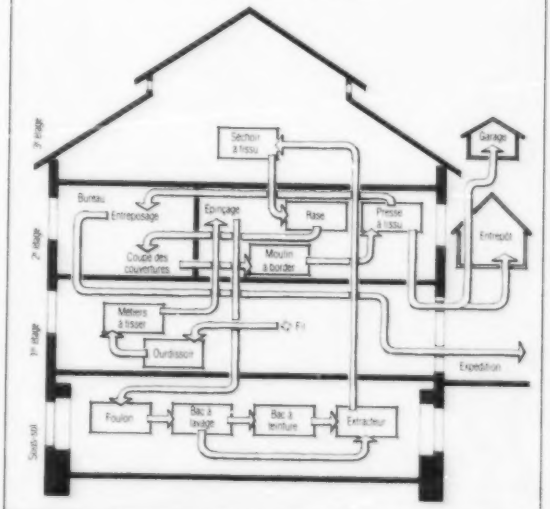
Après un passage à l'extracteur, les tissus essorés étaient montés au troisième étage pour le séchage. Du sous-sol, la charge était lourde, puisque non seulement les pièces étaient encore humides, mais comme elles n'avaient pas été coupées, elles mesuraient environ 25 verges (22,8 m). Sous la toiture, on suspendait les tissus en attachant aussi le bas afin de les étirer un peu. Il fallait deux hommes pour effectuer ce travail.

Le rasage, la coupe et le bordage

La pièce séchée était descendue au deuxième étage où elle passait par la rase, machine à finition des tissus. Actionnée par l'énergie hydraulique, la rase comportait un cylindre muni de couteaux servant à égaliser les poils. Après le rasage, les pièces étaient amenées dans le bureau pour être coupées manuellement, selon les dimensions requises par les couvertures. Puis on effectuait la bordure de ces couvertures à l'aide d'une machine semblable à un moulin à coudre. Ne restait plus alors qu'à presser le tissu pour lui enlever les faux plis et améliorer son apparence. La presse du deuxième étage, utilisée environ une fois par semaine, comportait des rouleaux chauffés par la vapeur de la chaudière.

Selon les besoins, le tissu sera alors expédié à des clients ou entreposé. Lorsqu'on ne prévoit pas l'écouler avant quelques mois, il est stocké dans l'entrepôt. Si, au contraire, on pense le distribuer rapidement, il pourra être rangé dans le garage, à proximité du bureau. Une quantité plus limitée sera conservée dans cette pièce, où les agriculteurs font leur choix de marchandises en échange de leur laine.

Le traitement tertiaire : du fil aux étoffes



La fabrication des étoffes est effectuée à partir de fils de laine et suit un processus linéaire. Lorsque le tissu a été pressé, si l'on n'a pas de demandes immédiates, il est entreposé à l'extérieur du moulin. On en conserve de petites quantités dans le bureau pour servir aux échanges avec les agriculteurs qui apportent leur laine au moulin, ou encore pour en expédier aux clients. Dessin de Michel Bergeron

Les aspects commerciaux

La fixation des prix

Une fois ou deux par année, au temps de Duval & Raymond, le patron et le commis calculaient les coûts de production afin d'établir les prix de vente. La méthode consistait à suivre un lot de laine brute d'environ 500 à 600 livres (226 à 272 kg), depuis le déchiqueteur jusqu'aux produits finis. Chaque opérateur notait le temps de passage de la laine dans sa machine, puis on ajoutait le temps de transition entre deux opérations. À la fin, on pesait la laine pour évaluer la diminution de son poids, qui était généralement de l'ordre de 10 %. Monsieur Raymond calculait l'amortissement de ses machines, propriétés et frais divers, calculs pour lesquels il était particulièrement doué.

Mais il ne suffit pas d'établir ses coûts de production si l'on veut faire de bonnes affaires. Encore faut-il vendre, et pour cela les prix doivent être raisonnables. Le principe de Gérard Raymond était de ne pas chercher le gros bénéfice qui tue le commerce, mais de viser plutôt le petit gain, « souvent et longtemps ». Or, de bons prix passent par un contrôle des dépenses, ce que savait encore très bien faire le patron. Le contexte était favorable, puisque comme l'emploi était rare à Ulverton, les salaires étaient bas. À cela s'ajoutait l'habilité de Raymond à négocier l'achat de laine. Sans compter que, plus rigoureux que ses prédécesseurs, il a su accroître la productivité à toutes les étapes du processus, comme nous l'avons vu à propos d'améliorations techniques.

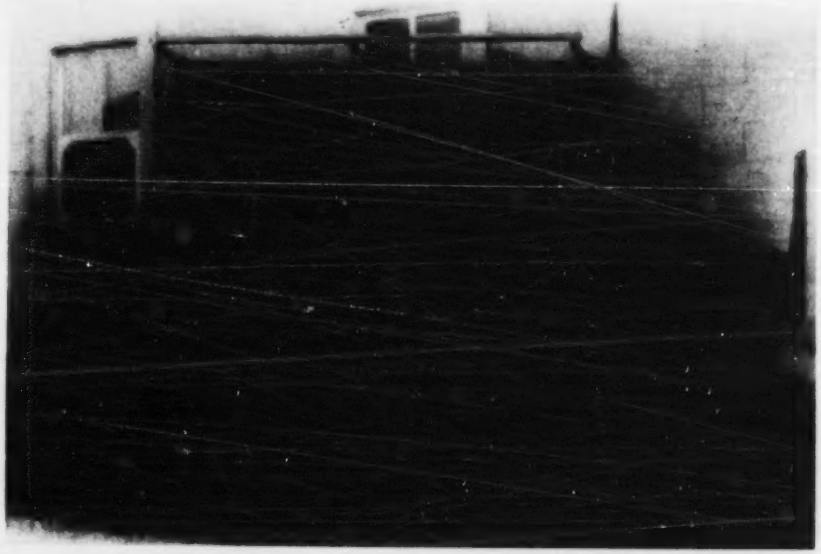
La distribution et la vente des produits

Nous savons qu'une part importante des marchandises fabriquées au moulin était échangée contre la laine des agriculteurs. Toutefois, il existait d'autres façons de vendre les marchandises.

Les commerçants itinérants

À la fin des années 1930, ils sont au nombre de 700 à 800 ces agriculteurs des régions qui, par l'intermédiaire d'un agent, expédient leur laine au moulin accompagnée de leur commande. Cette pratique était probablement en place depuis quelques décennies.

Nous avons souligné le rôle de certains commerçants itinérants, comme Sylvio Hénaire, qui, à son



Colporteurs devant leur voiture, vers 1910. Ces commerçants itinérants vendaient des tissus fabriqués au moulin. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

magasin du Cap-de-la-Madeleine, vendait de la laine et des tissus du moulin, ainsi que des bas[10]. D'autres agents, sans doute les plus nombreux, ne possédaient pas de commerce, se contentaient de parcourir les campagnes pour effectuer des échanges de laine contre marchandises, auprès des éleveurs de moutons.

Ce qu'il y a de particulier chez ces agents, c'est leur itinérance par les routes à la rencontre de clients avec qui ils pratiquaient une forme de troc. Ce porte-à-porte s'inscrivait dans un mouvement général de vendeurs qui visitaient les gens chez eux. Avec la généralisation de l'automobile dans les campagnes au cours de la période 1950-1960, ce sont désormais les ruraux qui se déplaceront vers les villes pour leurs affaires, et les pratiques commerciales des itinérants perdront peu à peu leur raison d'être.

Les voyageurs de commerce

Les voyageurs de commerce sont les acteurs d'un autre mode de distribution. Ces gens visitaient non pas les agriculteurs, mais les magasins des villes et des villages pour offrir les marchandises du moulin au prix du gros. À ces dernières, ils ajoutaient quelques articles complémentaires, car ils n'auraient pu vivre des seuls produits d'Ulverton. En vue de faciliter leur travail, le moulin leur fournissait des échantillons de tissus et des cartons de laine illustrant la douzaine de couleurs disponibles. Les voyageurs emportaient aussi dans leurs valises des pantalons, des chemises et des vestes de mackinaw. Le moulin offrait ces vêtements pour hommes à la demande des voyageurs, autant qu'à celle des magasins et des commerçants itinérants, qui souhaitaient tous s'approvisionner en articles de confection de laine. La popularité de ces produits allait croissante, car les femmes voulaient de moins en moins coudre pour les hommes. Ces vêtements étaient fabriqués en sous-traitance avec des étoffes du moulin, dans des ateliers situés à Coaticook, à Sainte-Anne-de-la-Pocatière, à Rivière-du-Loup et ailleurs[11].

Les voyageurs de commerce, au contraire des commerçants itinérants, ne livraient pas la marchandise, pas plus qu'ils ne percevaient les paiements. Ils postaient un bon de commande au moulin et recevaient une commission sur leurs ventes. Le commis effectuait les expéditions directement aux magasins, avec la facture. Par ailleurs, dans certains cas, le moulin déposait des marchandises en consignation dans des commerces dont le propriétaire touchait un pourcentage sur les ventes.

De temps en temps, Gérard Raymond lui-même partait pour Sherbrooke et d'autres villes des Cantons de l'Est, avec un camion de marchandises d'une valeur de 600 $ à 700 $. Il revenait en fin de journée, son camion vide et les paiements faits. Les Cantons de l'Est représentaient un marché important pour le moulin : durant les années de guerre, entre 1939 et 1944, Ulverton était, selon Gérard Raymond, le principal fournisseur de laine de la région.

Autres activités commerciales

Le moulin vendait encore des marchandises à des commerçants installés dans des kiosques près de la frontière américaine, à une époque où les achats

Une artisane de Baie-Saint-Paul confectionnant un tapis. Fonds Jean-Marie Gauvreau, Bibliothèque nationale du Québec, 1938

10. On ne fabriquait pas de bas au moulin, mais madame Béchard, l'épouse du commis, possédait une petite machine à tricoter. Elle tricotait ainsi une douzaine de paires de bas par jour avec de la laine du moulin. Cette activité se révélait assez payante puisque madame Béchard en tirait environ 12 $ de revenu par semaine.

11. Cette initiative s'est accrue après le déménagement de l'entreprise à Princeville. Au cours des années, Gérard Raymond a même effectué des activités purement commerciales, achetant à l'occasion d'importantes quantités de vêtements chez les grossistes, pour les écouler à travers son réseau de distribution.

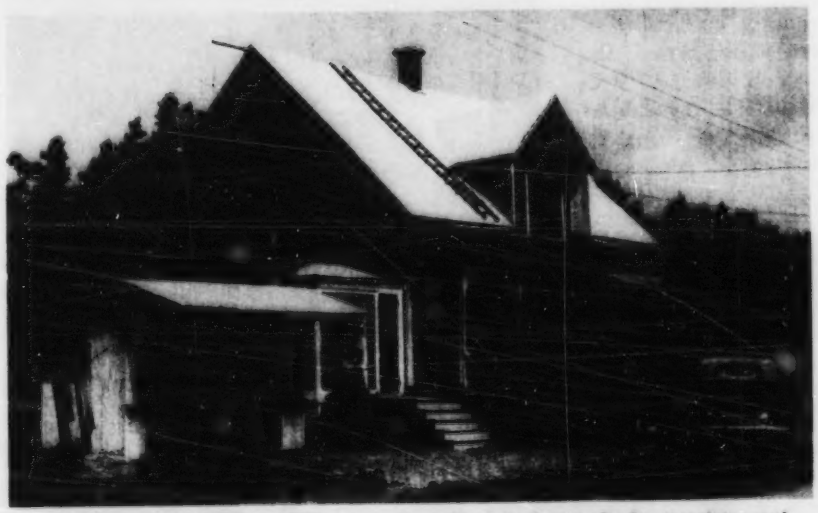
transfrontaliers se faisaient dans le sens contraire à celui d'aujourd'hui. Dans la région de Charlevoix, des artisanes achetaient aussi de la laine qu'elles tissaient en couvertures qui étaient vendues aux touristes américains visitant la ville de Québec ou Sainte-Anne-de-Beaupré et La Malbaie. Ce marché particulier découlait à la fois du tourisme routier et de l'encouragement gouvernemental en faveur de la production domestique.

Durant la Seconde Guerre mondiale, alors qu'il y avait pénurie de marchandises sur le marché, le moulin livrait parfois des couvertures à des grossistes montréalais. Toutefois, ces ventes étaient limitées par la nature des produits d'Ulverton. Ceux-ci étaient destinés aux marchés ruraux et ouvriers, plutôt qu'à la clientèle des classes moyennes et bourgeoises, désireuses d'articles plus fins. La guerre favorisa également la vente de la laine, car les femmes tricotaient beaucoup pour les soldats, selon Georges-Albert Béchard.

La publicité et la promotion

La période Duval & Raymond vit un effort de mise en marché tout à fait nouveau dans l'histoire du moulin. Plusieurs démarches furent entreprises, la plupart sous la responsabilité du commis. Il y eut d'abord de la publicité destinée au grand public dans les journaux de la région. Puis, le commis prépara une circulaire imprimée décrivant les marchandises avec leur prix. Plus tard, quand l'entreprise sera installée à Princeville, cette circulaire deviendra un véritable catalogue. Monsieur Béchard envoyait la circulaire aux clients qui faisaient affaire avec le moulin sans intermédiaire, ce qui représentait environ 700 à 800 personnes établies un peu partout au Québec. Le commis tenait à jour un registre des clients, et cherchait sans cesse à augmenter cette liste : ainsi, dénichait-il de temps en temps des noms dans des journaux agricoles, ou auprès des Cercles de fermières à qui il postait sa publicité.

Tout cela donnait de bons résultats, puisque l'arrivée de Duval & Raymond stimula la vente des produits du moulin, qui connut, selon le commis, un accroissement de production d'environ 25 % par rapport à la période des Blanchette.



Durant les années 1920 et 1930, pour répondre à la demande des touristes qui voyagent en automobile, et grâce à l'encouragement du gouvernement, de nombreuses fermières confectionnaient des produits en laine vendus dans des kiosques au bord des routes pittoresques de Charlevoix et de la Gaspésie. Ici, en 1938, près de Rivière-du-Loup, le magasin de Madame Alonso Plourde, et à Bonaventure, une affiche annonçant un autre magasin d'artisanat. Fonds Jean-Marie Gauvreau, Bibliothèque nationale du Québec

Les conditions de travail et de vie

L'administration du moulin

Nous savons fort peu de chose de la gestion du moulin au cours de ses longues années d'histoire. Toutefois, certains témoignages illustrent quelques traits qui ont marqué les dernières décennies d'exploitation.

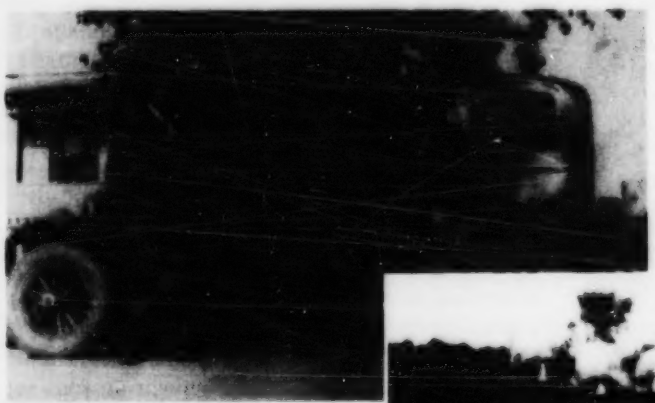
Au temps des Blanchette

Lorsqu'il acquiert le moulin, à la fin de 1906, Joseph Blanchette a 25 ans. S'il connaît la laine, puisqu'il travaillait avec son frère Alfred au moulin paternel de Trenholm, en revanche il ne sait ni lire, ni écrire. C'est donc son épouse Sarah qui, de la maison voisine, se chargera des tâches administratives, aidée, lorsqu'elles seront en âge de le faire, par leurs filles, Bernice et Dora.

Homme travaillant, Jos dirigeait la production. Pas très grand au physique, mais « assez bien pris », il portait rarement cravate ou chapeau, ne s'habillant pas comme un patron. Simple, il était aimé et respecté, et ne poussait guère ses employés lorsqu'il n'y avait pas d'urgence. Certains diront qu'il était trop bon, voire bonasse à l'occasion, et que son épouse, « plus stricte », exerçait une grande influence. À la limite, elle était un peu le patron et Jos laissait faire.

Les années Raymond

Toute autre sera la période suivante. En février 1939, ayant appris la mise en vente du moulin, Émile Duval et Gérard Raymond, de Saint-Pascal de Kamouraska, visitèrent Ulverton. Le premier, marchand général, possédait du capital, et Gérard Raymond, âgé de 26 ans, avait acquis un savoir-faire, car depuis sa jeunesse, il travaillait au moulin à laine de Saint-Pascal, où son père était contremaître et dont le propriétaire deviendra son beau-père.



Joseph Blanchette, propriétaire du moulin de 1906 à 1939, devant sa voiture au cours des années 1930. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Quelques membres de la famille Blanchette, au début des années 1950. À droite, Joseph Blanchette, et à sa droite, de biais, son frère Alfred (Fred) qui possédait le moulin à laine de Trenholm, près de Richmond. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Ce jour-là, lorsque les deux hommes se présentèrent, Sarah Blanchette était en voyage aux États-Unis et le moulin ne fonctionnait pas. Jos demandait 10 000 $, en incluant deux maisons, un garage, l'entrepôt, une grange et une petite terre. « C'était tout un bric-à-brac, mais à ce prix-là tu peux pas avoir grand-chose » (Gérard Raymond). Les visiteurs se montrèrent intéressés et l'on s'entendit pour un montant de 9 500 $, plus 500 $ sous la table. Le lendemain, chez le notaire, 1 000 $ furent déboursés par Duval et trois mois plus tard un autre 1 000 $ était payé : « Celui-là, dira Gérard Raymond, c'est moi qui l'ai fait » avec la production du moulin. Encore trois mois et il versait à nouveau 1 000 $, preuve de sa détermination et de son habileté. Cinq ans plus tard, en 1944, au moment de quitter Ulverton, il ne restera plus que 2 500 $ à payer sur le prix d'achat.

Gérard Raymond, copropriétaire du moulin de 1939 à 1944. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Au cours de la première année, le nouveau patron fut très présent. Il amena avec lui des gens de Saint-Pascal qui s'intégrèrent aux employés des Blanchette. Il voyait aux achats importants de laine et de machines, se préoccupait de productivité, de fixation des prix, de relations avec les vendeurs. Rapidement, il imprima son style au moulin.

Une fois l'entreprise bien en main, monsieur Raymond prit la route dans le but de visiter les clients. Durant ses absences, il déléguait son autorité au commis, en particulier pour l'administration. Seule la fatigue l'arrêtait, et c'est ainsi qu'il fit du moulin une entreprise très rentable. Il réussit si bien qu'à certains moments d'autres moulins travaillaient en sous-traitance pour celui d'Ulverton, comme celui de Warwick qui cardait, tandis qu'à Trenholm on fabriquait des couvertures. Incontestablement, cet homme d'affaires et d'entreprise fut un patron décidé, plus dur que les Blanchette, ses prédécesseurs qui avaient cherché un profit raisonnable mais limité : « rendu que ça vivait bien, ça s'arrêtait là » (Gérard Raymond).

Le rôle du commis

C'est à l'invitation de Gérard Raymond que Georges-Albert Béchard devint commis à l'âge de 24 ans. C'était sa première expérience dans un moulin, car à Saint-Pascal, d'où il était lui aussi originaire, il travaillait dans une imprimerie. À son arrivée, Sarah Blanchette et sa fille Bernice l'initièrent à l'administration de l'entreprise, mais après une année il avait mis sur pied son propre système de gestion.

À son poste dès 6 heures du matin, profitant de la tranquillité, le commis mettait ses livres à jour et s'assurait de la ponctualité des employés. Il préparait la paye, ce qui l'amenait, avec la comptabilité et d'autres tâches, à bien connaître la situation du moulin. Aussi devint-il graduellement l'homme de confiance du patron, dont il partageait certains secrets, et qui le consultait sur nombre de questions. En plus de la comptabilité, le commis s'occupait des expéditions aux clients, des commandes auprès des grossistes, de la publicité, de la correspondance avec les manufacturiers américains – Gérard Raymond ne parlant pas l'anglais – et des relations avec les gouvernements, en particulier pour les statistiques de production.

Le commis accueillait les agriculteurs qui apportaient leur laine au moulin. Il se chargeait encore des intermédiaires qui récoltaient la laine des agriculteurs habitant les régions éloignées et distribuaient les marchandises du moulin. Lorsque son travail lui en laissait le temps, il participait à des tâches de production, comme l'opération de la carde ou la teinture. Il aidait aussi à monter du sous-sol jusqu'au troisième étage les tissus à sécher, et lorsque ceux-ci étaient secs, les descendait au bureau où il taillait des couvertures. Le commis était donc un homme occupé.

Le bureau

Situé au deuxième étage, le bureau mesurait environ 10 pieds (3 m) sur 18 (5,4 m). Il servait à plusieurs usages : l'administration et l'accueil des clients, mais aussi, grâce à un grand comptoir, l'empaquetage des écheveaux, la coupe des couvertures et la préparation des expéditions. Comme on remisait des marchandises dans cet espace, on y trouvait sans doute des tablettes de rangement. Pour effectuer son

travail clérical, Georges-Albert Béchard s'était construit une sorte de bureau à l'aide de quatre planches. Le patron l'équipa d'une machine à calculer et d'une machine à écrire. Vers 1943, une ligne téléphonique fut installée : du temps des Blanchette, c'est à la résidence que le téléphone se trouvait et la ligne de 1943 était un prolongement de la ligne existante. Sept ou huit abonnés se la partageaient.

La variété des fonctions attribuées au bureau reflète une époque et un type d'entreprise où la tâche administrative, si elle est suffisamment importante pour nécessiter la présence d'un commis, est néanmoins peu distincte de la production.

Les employés

Le nombre d'employés

Combien fallait-il d'ouvriers pour faire fonctionner le moulin? Au cours des dernières années d'exploitation, les postes de travail étaient approximativement les suivants : au sous-sol, un employé s'occupait de la chaudière, du lavage et des teintures; c'est lui qui montait la laine au séchoir du deuxième étage, ainsi que les tissus à sécher au troisième. Le commis l'aidait à l'occasion dans cette tâche. Quant aux turbines et au système de transmission de l'énergie, c'était le patron surtout qui en prenait soin.

C'est au premier étage qu'on retrouvait le plus d'ouvriers : un opérateur pour la carde, un autre pour le métier à filer, un employé qui mettait la laine en écheveaux, deux autres qui s'occupaient des doubleurs, et deux autres encore qui étaient responsables des métiers à tisser.

Au deuxième étage, il n'y avait que le commis. L'employé chargé de la carde opérait aussi le déchiqueteur, alors que les autres opérations étaient effectuées occasionnellement par différents employés. Quant au troisième étage, il n'y avait personne. À ces neuf employés s'ajoutait le patron qui effectuait différentes tâches, en plus d'être fréquemment sur la route pour voir aux achats et aux ventes.

Le moulin a-t-il toujours compté une dizaine d'employés? Pendant la période pour laquelle nous avons le plus de renseignements, il semble que oui; la plupart des témoins mentionnent entre 10 et 15 personnes. Il est probable qu'au cours des phases très actives s'ajoutaient quelques employés occa-

Groupes d'ouvriers devant le moulin en 1942. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

sionnels, ou que le nombre de travailleurs décroissait durant les ralentissements.

La répartition des tâches et l'apprentissage

La plupart des travailleurs pouvaient effectuer toutes les tâches de production. Les femmes étaient peu nombreuses : probablement deux ou trois durant les années 1930, mais une seule à l'arrivée de Gérard Raymond, à la fin de cette décennie. Les tâches les plus dures comme le lavage, la teinture et le déchiquetage étaient l'affaire des hommes; les femmes opéraient les métiers à tisser et effectuaient des travaux minutieux comme l'épinçage. Au besoin toutefois, on dérogeait à ces répartitions.

Il y avait peu de changements techniques et le savoir était simple. Néanmoins, les travailleurs habiles, ceux qui connaissaient bien les machines, étaient assez rares. L'apprentissage se faisait sur place, par l'enseignement des plus expérimentés. Mais il y avait tout de même des apports extérieurs. Ainsi, avant d'acheter le moulin, Jos Blanchette avait acquis une expérience à Trenholm, et peut-être ailleurs. Gérard Raymond arrivait du moulin à laine de son beau-père, à Saint-Pascal de Kamouraska, où il travaillait depuis son enfance. Devenu patron, il aimera embaucher des jeunes, parfois âgés d'une quinzaine d'années à peine, pour les former à sa manière.

Nous avons aussi mentionné le cas de ce Miller, employé au moulin de Way's Mill. Ouvrier particulièrement compétent, il fit un passage à Ulverton pour le choix et l'installation d'une fileuse en 1936 : sans doute les autres travailleurs auront-ils profité de sa présence afin d'acquérir quelques nouvelles connaissances. Il existait une certaine mobilité d'un établissement à l'autre. Après la fermeture du moulin de Way's Mill, peut-être au début de la Crise des années 1930, Miller avait travaillé dans un moulin du Nouveau-Brunswick, puis s'était retrouvé à Trenholm, où déjà Fred Blanchette avait embauché des tisserandes de Way's.

Les horaires et les salaires

La journée débutait à 7 heures, pour se terminer, en principe, vers 18 heures. Cela, six jours par semaine, bien que les dernières années on s'arrêtait à midi le samedi. Les heures supplémentaires étaient fréquentes, notamment au cours des phases intensives de production. La plupart des employés, sauf en périodes de ralentissement, faisaient environ 60 heures par semaine. Le patron et le commis, qui commençaient tôt, travaillaient tant qu'il y avait de l'ouvrage.

En octobre 1941, à l'époque de Duval & Raymond, deux ouvriers arrivent au moulin pour leur journée de travail. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

En 1939, les neuf salaires hebdomadaires, payés en argent comptant, ne totalisaient pas 100 $. Arthur Martin, le plus jeune, recevait 0,10 $ de l'heure, tandis que le mieux payé, celui qui s'occupait de la fileuse, recevait 0,25 $. Henri Loiselle, un informateur, parle de salaire à 0,04 $ de l'heure : peut-être était-ce à son arrivée en 1918? Bernice Blanchette, fille de Jos, mentionne 1 $ par jour durant les années 1930, tout en ajoutant que ce n'était pas un mauvais traitement pour l'époque. Quant aux nombreuses heures supplémentaires, elles étaient rémunérées au même tarif que les heures régulières.

Les jours fériés n'étaient pas payés, les vacances n'existaient pas, pas plus que les congés de maladie. Les temps d'arrêt correspondaient au ralentissement estival imposé par l'étiage de la rivière. La permanence d'emploi dépendait de l'adaptation de l'individu au milieu particulier du moulin et à son acceptation par le patron.

Dans le contexte des tâches manuelles de l'époque, les gens ne paraissent pas avoir considéré le travail au moulin comme particulièrement dur. Monter les tissus du sous-sol au troisième n'était pas facile, pas plus qu'on ne se plaisait au bruit des machines, « mais on vient qu'on s'habitue », affirme stoïquement Georges-Albert Béchard.

Les accidents

Certains dangers existaient, en particulier au métier à tisser. On rapporte le cas d'un opérateur du déchiqueteur qui eut le pied coincé entre la poulie et la courroie : trop pressé, il avait négligé d'utiliser le bâton pour déplacer la courroie. Néanmoins, les accidents n'étaient pas fréquents.

Dans l'ensemble, les conditions de travail à Ulverton ne paraissent pas avoir été différentes de ce qu'elles étaient dans les milieux similaires. Bien sûr, l'absence de plaintes ne signifie pas que les gens étaient satisfaits : pas facile de se plaindre dans un contexte où la proximité est aussi grande, et où n'existent guère de droits collectifs ou individuels. Car, évidemment, il n'y avait pas de syndicat. Le patron fixait les conditions, mais il n'avait pas toute latitude, puisque la main-d'œuvre qualifiée était rare. Selon les témoins, le climat de travail était bon : chacun se considérait sur un pied d'égalité et il y avait beaucoup d'entraide. Le patron ne s'affirmait pas par les signes extérieurs d'un groupe social supérieur : Jos Blanchette avait toujours les mains à la pâte et son successeur en fera autant.

Un style de vie

Au moulin de la rivière Ulverton, le travailleur était membre d'une petite communauté manufacturière rurale : il n'appartenait pas au même type social que l'ouvrier des filatures urbaines. Unis par des intérêts communs, les employés avaient à cœur la bonne marche du moulin. Au-delà du travail, chacun partageait un milieu de vie où les relations étaient avant tout personnelles, voire parentales. Le travail occupait la place principale dans la vie de ces gens. En évoquant l'ambiance toute similaire qui régnait à Trenholm, Earl Blanchette dira, « Ça sortait pas, c'était travailler ». Néanmoins, au-delà du labeur, il fallait bien se loger, se nourrir et se récréer : il existait donc une vie sociale autour du moulin.

Le logement et la nourriture

En 1944, il y avait trois résidences sur les lieux. La maison des patrons, à proximité du bâtiment, fut habitée par la famille Blanchette, puis par les Raymond. En face, de l'autre côté du chemin, deux maisons étaient adossées l'une à l'autre : la plus ancienne a été démolie après 1944; quant à l'autre, elle fut agrandie par Gérard Raymond pour permettre aux Béchard de loger des pensionnaires. Une résidence encore, appelée « maison à deux logements », était située de l'autre côté de la rivière,

Le magasin général de Georges Miller au début du XX^e^ siècle. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

près du chemin Mooney : bien qu'à l'extérieur de la propriété, il semble qu'elle ait été habitée par des gens du moulin. D'autres travailleurs logeaient plus loin, dans des fermes. Dans la maison des Blanchette, et plus tard chez les Raymond, on retrouvait parfois jusqu'à neuf pensionnaires. C'était beaucoup, le couple Blanchette ayant déjà deux filles, mais à l'époque les familles étaient souvent nombreuses et l'on vivait plus proche les uns des autres.

À leur arrivée dans leur maison, les Béchard trouvèrent les conditions de vie plus difficiles qu'à Saint-Pascal de Kamouraska : pas d'eau courante, pas de toilettes, pas d'électricité. Bientôt, le patron fera creuser un nouveau puits pour sa résidence et

Maison située en face du moulin et habitée par le commis et son épouse, entre 1939 et 1944. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

un autre pour celle des Béchard; ceux-ci améliorèrent leur confort en installant une salle de bain. L'eau de la rivière alimentait la maison du patron pour le lavage des vêtements : une pompe actionnée par un moteur à essence permettait de remplir un réservoir en béton situé sur le haut du versant, derrière la grange, d'où l'eau coulait vers la résidence.

Cette petite grange, en face de l'entrepôt, abritait quelques vaches et deux chevaux qui servaient aux transports sur les lieux et dans le voisinage. Au cours des dernières années, pour se rendre à la gare, on utilisait plutôt une remorque que le patron accrochait à son automobile. Pour l'alimentation des chevaux, une douzaine d'arpents de foin étaient cultivés; les employés du moulin se chargeaient de ces cultures et de l'entretien des animaux. Pour la nourriture, on pouvait s'approvisionner en produits frais dans les fermes des environs. Les Béchard cultivaient un jardin et l'épicier du village de Lisgar, non loin, passait par les maisons chaque semaine prendre « la commande » qu'il livrait les jours suivants.

Les loisirs

Surtout durant les dernières années, sans doute à cause des automobiles plus nombreuses, aller à Richmond était une façon de rompre l'isolement. On y descendait faire des courses le samedi après-midi, après l'arrêt des machines. Parfois, Gérard Raymond en profitait pour livrer un peu de laine chez des clients. L'hiver, toutefois, les chemins étaient souvent impraticables.

Parmi les principaux loisirs figuraient la danse, le cinéma, la radio et la consommation d'alcool. Les gens aimaient danser. On organisait des soirées dans les maisons et Jos Blanchette « callait des sets carrés ». Pas de boisson chez Jos cependant, mais de temps en temps, quelques-uns sortaient dehors pour « se réchauffer ». Doria Tremblay-Saint-Jean, une informatrice qui habitait autrefois le village de Saint-Cyr, près de Richmond, se souvient d'être venue danser au moulin dans son jeune temps et conserve la nostalgie de ces soirées d'autrefois : « On s'crérait au ciel d'avoir des veillées comme ça aujourd'hui[12] ! » Parfois, les samedis soir d'été, on se rendait à Richmond, pour le cinéma ou la danse à l'hôtel. Il était peu question de sports, mais l'hiver, certains allaient patiner à Ulverton, et sur des photographies des années 1940, on voit des gens du moulin en ski. L'été, les plus jeunes taquinaient le poisson près du barrage.

En semaine, la vie sociale se déroulait simplement : on se visitait les uns les autres, mais durant les der-

12. Doria Tremblay-Saint-Jean, entrevue du 29 avril 1989.

nières années, le lieu de rassemblement, c'est chez les Béchard qu'il se trouvait. Ceux-ci, en effet, tenaient dans leur maison un petit « restaurant » où les gens venaient prendre une « liqueur », manger une « barre » de chocolat, acheter des cigarettes, jouer aux dames, et, tout en causant, écouter la radio. Car les Béchard avaient un poste, ce qui était un luxe, puisque le coût d'un appareil équivalait à un bon mois de salaire. Ils n'étaient pas les seuls néanmoins à en avoir un : la femme d'à côté, celle qui habitait la maison adossée à la leur, en possédait un aussi. Les Raymond, bien sûr, étaient équipés : mais là, pas question de s'y rendre car la patronne avait ses programmes. Comme il n'y avait pas de distribution électrique à l'époque, les récepteurs fonctionnaient à l'aide de batteries. Avec la radio, on captait quelques postes : Montréal sans doute, peut-être Sherbrooke, en tout cas les États-Unis. On se laissait bercer par les grands orchestres et on écoutait les nouvelles de la guerre, événements mondiaux qui atteignaient ainsi le petit vallon de la rivière Ulverton.

En hiver, certains employés pratiquaient le ski durant leurs moments de loisir. Cette photo de 1942 permet de voir le soubassement du moulin alors qu'il n'était pas remblayé. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Il fallait encore honorer ses devoirs religieux, mais l'éloignement du moulin ne favorisait pas une pratique assidue. Hormis les dévotions privées, on assistait à la messe dominicale à l'église catholique de South Durham. Au cours des derniers étés, on s'y rendait en auto, un trajet d'environ huit kilomètres; l'hiver, quand les chemins étaient « roulés », on utilisait le traîneau tiré par un cheval.

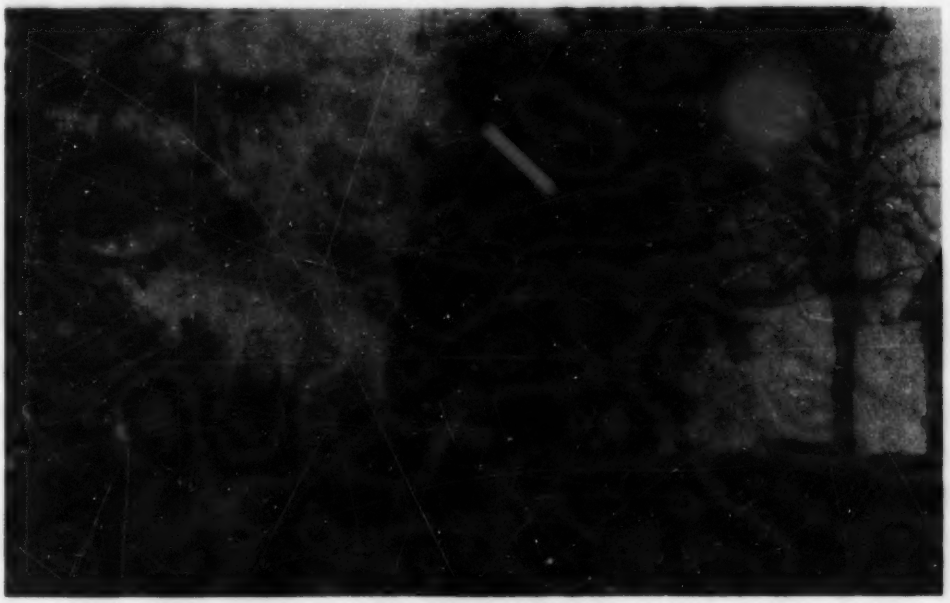
Promenade en carriole vers 1940. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

L'isolement

Le moulin constituait un lieu isolé, même pour des gens qui vivaient à une époque de mobilité restreinte. Cet isolement, on le ressentait davantage en hiver. Ainsi, il semble qu'au cours des années 1930, le chemin n'était « ouvert » qu'une fois par semaine dans le but de permettre l'expédition de la production. Songeant à cette période de sa vie, le commis dira, laconique : « Les cinq années que j'ai été là j'ai aimé ça, si c'était pas l'isolement qu'on avait en hiver ». Isolement accentué, à l'époque de Duval & Raymond, par le fait qu'il s'agissait « d'un petit noyau canadien-français » provenant d'une vieille paroisse du Bas-Saint-Laurent, noyau entouré de fermiers anglophones. Au temps des Blanchette cet isolement semblait moins marqué, car ceux-ci étaient plus anglophones que francophones.

Les liens extérieurs tenaient surtout aux visites à Richmond, à la messe dominicale et à l'écoute de la radio. Le train s'arrêtait trois ou quatre fois par jour et on pouvait se rendre à Montréal, à Québec, à Sherbrooke et aux « États ». Mais qui l'utilisait? Qui voyageait? Le train servait surtout au transport de la laine et des marchandises. C'est plutôt le courrier quotidien qui assurait la continuité des liens familiaux.

L'isolement faisait du vallon un milieu où les relations entre individus étaient très rapprochées. Il faut imaginer l'existence de gens qui passent de longues heures dans un petit moulin, puis se retrouvent, pour certains, pensionnaires dans la résidence de leur patron située à côté, et qui, au surplus, doivent parfois y vivre leur vie de couple. Alors quand on n'en peut plus, on sort, on va en face boire une liqueur au restaurant tenu par le commis, on prête une oreille à la radio, on rêve. Pour d'autres, bien adaptés à ce mode de vie et qui appréciaient la proximité des uns et des autres, l'existence pouvait être fort différente : « La vie était dure, mais f'lait travailler. [...] C'était plus qu'un bon temps : on s'ennuyait pas. [...] On était ben plus heureux dans c'temps-là » (Doria Tremblay-Saint-Jean). Une vie plus fermée, sans doute pénible sous certains aspects, mais une sociabilité plus dense en regard de la vie d'aujourd'hui où « on a ben des voisins, mais on s'voisine pas » (*idem*).



La rue principale du village d'Ulverton vers 1920. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Épilogue : Le déménagement à Princeville

L'histoire du moulin d'Ulverton est marquée d'un certain dynamisme : il fallait déjà un bon esprit d'entreprise, au milieu du XIX[e] siècle, pour établir un moulin à laine dans ces campagnes éloignées. Plus tard, des propriétaires, les Blanchette, procéderont à quelques améliorations techniques, puis Gérard Raymond, homme énergique, poussera le rendement du moulin aux limites de ses possibilités.

Ainsi, il y a donc eu à Ulverton des efforts en vue d'accroître la production. Pourtant, le moulin ne devint jamais une véritable usine et l'emplacement ne vit pas l'établissement d'une agglomération. Pourquoi? Quelles sont les causes qui limitèrent la mise en valeur du lieu alors que d'autres sites hydrauliques de la région donnèrent naissance à des villes comme Sherbrooke, Magog ou Coaticook?

Le manque d'énergie est certes le premier facteur à considérer. De fait, la rivière Ulverton possède un débit modeste et une faible hauteur de chute. L'utilisation coûteuse d'un moteur diesel n'était qu'un palliatif à ces carences. Mais pourquoi le moulin n'était-il pas desservi par la ligne électrique en provenance de Shawinigan, qui alimentait les papetières de la vallée de la Saint-François? L'exploitation aurait-elle été rentable? En plus d'ajouter une ligne de raccordement, il aurait fallu moderniser l'équipement du moulin; et comme l'architecture du bâtiment, subdivisé en quatre niveaux, freinait aussi la productivité, une nouvelle construction aurait sans doute été nécessaire. La venue de l'électricité au moulin d'Ulverton n'était peut-être pas, en somme, la voie la plus économique pour résoudre les problèmes.

Vue aérienne du site en 1980. Ministère de la Culture et des Communications du Québec, macro-inventaire, 80.1480.14/35

L'éloignement de la gare distante de plusieurs kilomètres représentait un autre obstacle à la croissance des activités. Cette contrainte s'atténua toutefois lorsque le camion fit son apparition : grâce à lui en effet, livraisons et expéditions pouvaient s'effectuer par route, et même la liaison entre le moulin et la gare devint plus facile. Par ailleurs, s'il y avait eu croissance significative des activités, une bretelle ferroviaire aurait pu être aménagée de la gare au moulin.

Ainsi, pouvons-nous constater qu'énergie, équipements, architecture et transport ont limité l'expansion du moulin. Ces contraintes ne favorisèrent pas le peuplement, et l'absence de population créa en retour un problème de main-d'œuvre. Mais parmi ces facteurs, l'énergie, qui fut pourtant à l'origine de l'établissement du moulin en ces lieux, paraît être la cause première de la fin des activités.

Après la Crise des années 1930, et surtout à la suite du coup d'accélérateur que la guerre donna à l'économie, un moulin de ce type était voué à un inévitable déclin. Ulverton, en effet, par sa technologie et son système commercial, était à mi-chemin entre la production artisanale et la production industrielle. À l'origine, le moulin s'insérait heureusement dans l'économie domestique qui l'alimentait en matières brutes et pour qui, en retour, il effectuait certaines opérations jusqu'alors accomplies à la maison, mais de profonds changements dans le style de vie des gens affectèrent à la baisse la production familiale. La diminution des produits fabriqués à la maison allait de pair avec la progression de la demande pour les marchandises usinées. Il devenait nécessaire que le moulin s'adapte à ces modifications de la demande, ce qui signifiait l'amélioration de la productivité afin de soutenir la concurrence d'usines modernes et efficaces. À Ulverton, cette amélioration se butait à des contraintes insurmontables.

Des facteurs culturels

D'autres facteurs plus immédiats jouèrent un rôle dans le départ de l'entreprise. Ces facteurs ne sont pas de nature industrielle, mais plutôt d'ordre culturel. Nous savons que le moulin fut bâti par des pionniers de la communauté anglophone d'Ulverton en vue de répondre aux besoins locaux. Puis, au début du XX^{e} siècle, le moulin a été acquis par Joseph Blanchette dont l'épouse était anglophone. Dans le même temps, à cause du chemin de fer, on assistait au déplacement graduel du pôle d'attraction du moulin, depuis Ulverton vers les agglomérations plus francophones de Lisgar et de South Durham. À la fin des années 1930, l'arrivée des gens de Saint-Pascal de Kamouraska modifia à nouveau le contexte : le patron ne parlait pas l'anglais et la coupure avec le milieu anglophone s'accentua. Puis vint le moment où les enfants du propriétaire et de quelques employés atteignirent l'âge scolaire. Or, au moulin, le seul transport scolaire était celui de l'école anglo-protestante du village. Comme le patron était assez strict sur le plan religieux, ce fut le coup de grâce : un changement s'imposait.

École au village d'Ulverton durant les années 1920. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

D'autres motifs encore ont joué. L'isolement était parfois lourd à porter. Ainsi, lorsque les jeunes employés songeaient au mariage, ils constataient la difficulté de trouver un parti dans ce milieu. La perspective de faire sa vie à Ulverton n'avait rien d'attrayant.

Il aura tout de même fallu quelques années avant de trouver un lieu propice au déménagement : « On surveillait les environs pour voir s'il n'y aurait pas des possibilités » (Georges-Albert Béchard). Acton Vale fut envisagé, Richmond également. Un beau jour, on apprit la mise en vente d'un ancien magasin général à Princeville. Gérard Raymond alla le visiter, puis il y retourna avec sa femme et le commis, et finalement Émile Duval, l'associé de Saint-Pascal, s'y rendit. Princeville était bien situé au point de vue des communications, et le bâtiment convenait aux besoins de la manufacture. De plus, on y disposait en quantité suffisante de cette électricité essentielle à la croissance et à la modernisation de l'entreprise. Enfin, à Princeville il était facile d'embaucher : or, d'après les calculs du patron, pour être rentable le moulin devait fonctionner 24 heures par jour, ce que le manque de personnel rendait impossible à Ulverton.

Le bâtiment fut acquis pour la somme de 7 500 $. « Ils me l'ont donné [...] » (Gérard Raymond). Le transport des équipements s'effectua à l'aide de camions fournis par la municipalité de Princeville. On partit au mois de mai 1944 et la production ne fut interrompue que trois semaines environ : « Mais m'as te dire une chose, on travaillait : l'monde était pas gâté dans c'temps-là! » (*idem*). Deux mois à peine après l'installation, la nouvelle manufacture produisait déjà jour et nuit. Le patron emporta les machines d'Ulverton à Princeville. Toutefois, il en acheta de nouvelles au lendemain de la guerre, alors qu'il y avait beaucoup d'équipements à vendre aux États-Unis. Quant aux vieilles machines dont il n'avait plus besoin, dans le but d'éviter qu'elles ne servent à des concurrents, il les envoya à la casse!

Sauf un couple, tous les employés déménagèrent. Les gens étaient heureux du changement : ils réintégraient un pays francophone où il ne manquait pas d'écoles pour les enfants. Le départ signifiait pour eux la fin d'une époque : après les solitudes d'Ulverton, il devenait enfin possible de mener une vie sociale plus diversifiée, plus riche.

La fin du moulin?

Mais comment l'habile homme d'affaires se départit-il de la propriété d'Ulverton? 2 500 $ étaient encore dus à Jos Blanchette : ce fut le montant de la vente du bâtiment, sans les machines. Plus encore, le vendeur inscrivit au contrat une clause interdisant l'utilisation future des lieux comme moulin à laine. Les voitures et l'équipement agricole de la petite ferme, vendus à l'encan, ne

Pendant quelques décennies, le moulin a été laissé à l'abandon. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

rapportèrent rien de moins que 7 000 $. Quant au moteur diesel, les restrictions de guerre en faisaient une pièce rare : le patron en obtint 500 $... de plus qu'il ne l'avait payé en 1940!

Sous de nombreux aspects, l'action de Gérard Raymond illustre l'importance du rôle de l'entrepreneur. Si l'homme avait débuté avec un moulin du siècle précédent, voici qu'il se donnait les moyens de relancer son entreprise et de sortir de l'étouffement provoqué par un cadre désuet. En somme, le déménagement à Princeville marqua le passage d'un moulin vétuste à une véritable entreprise manufacturière.

Fascinant destin que celui de ce moulin d'Ulverton qui n'a pas cessé d'exister en changeant de lieu : installée à Princeville depuis plus de 50 ans, l'entreprise est toujours active sous la direction de Marcel Raymond, le fils de Gérard Raymond. Quant au bâtiment abandonné, il ne s'y passa plus grand-chose, sinon un bref élevage de visons sans lendemain. Il aurait même connu une disparition complète si quelques-uns, inspirés par la vision et la ténacité de Bertrand Roy, ne s'étaient émus de son sort au début des années 1980 et n'avaient entrepris de le restaurer et d'en faire un musée de la laine. Ainsi se conserve la mémoire des choses, tandis que

l'écheveau du temps
lentement se dévide.

Baudelaire

Au début des années 1980, après une longue période d'abandon, le moulin est enfin restauré et sauvé d'une disparition certaine. Collection du Moulin à laine d'Ulverton

Sources

Les opérations au moulin à laine d'Ulverton ont débuté au milieu du XIX[e] siècle et celui-ci demeura en exploitation durant un siècle, jusqu'en 1944. Notre connaissance de la période la plus ancienne de son histoire découle des actes notariés et des recensements. Ces sources, si précieuses soient-elles, ne donnent guère plus que la succession des propriétaires et, parfois, l'identification de bâtiments et de quelques machines. En ce qui a trait au XX[e] siècle toutefois, trois séries d'entrevues ont permis de récolter une abondante information. Des premières entrevues réalisées en 1984, il n'existe que des notes manuscrites qui, bien qu'intéressantes pour certains détails, disent peu de la vie du moulin et de son fonctionnement. Le deuxième groupe, enregistré sur cassettes audio en 1989 et 1990, comprend des entrevues avec des gens qui ont une connaissance assez limitée du moulin, la plupart n'y ayant jamais travaillé. Finalement, nos recherches, menées en 1992, ont conduit à trois entrevues enregistrées sur cassettes audio[13]. Ces entrevues ont été réalisées avec les personnes suivantes :

- Georges-Albert Béchard fut le dernier commis du moulin, de 1939 à 1944. Quelque 50 ans après avoir quitté Ulverton, il était en mesure de décrire avec précision les procédés de production et d'expliquer l'organisation commerciale de l'entreprise.
- Earl Blanchette, neveu de Jos Blanchette, propriétaire du moulin de 1906 à 1939 : même s'il n'a jamais travaillé à Ulverton, Earl Blanchette connaissait bien la vie d'un moulin à laine, puisque toute sa carrière s'est déroulée au moulin de son père à Trenholm, près de Richmond. Cet informateur a fourni de précieux renseignements sur les procédés de fabrication.
- Gérard Raymond enfin, le dernier propriétaire du moulin, de 1939 à 1944. L'entrevue réalisée avec lui permet de mieux comprendre des aspects de l'entreprise connus du seul patron.

1re série d'entrevues (notes manuscrites) :
Blanchette, Bernice, 17 février 1984.
Côté, Blanche, 16 février 1984.
Loiselle, Henri, 7 mars 1984.
Mace, Mary, 15 février 1984.
Porter, Thomas, 15 février 1984.
Raîche, Alice, 15 février 1984.
Raymond, Omer, 9 février 1984.
Riff, Frank, 13 février 1984.
Interview Resume, 17 février 1984, texte manuscrit.
Résumé d'entrevues, 17 février 1984, texte manuscrit.

2e série d'entrevues (cassettes audio) :
Gagnon, Hélène, *Rapport d'enquête ethnologique sur le moulin Blanchette* préparé pour le ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de la Mauricie–Bois-Francs, Québec, 1990.

Enregistrements sonores :
Blanchette, Earl, cassette nº 4; Saint-Félix-de-Kingsey, 6 juillet 1989, 1 cassette.
Cassidy, Arthur, cassette nº 5; Richmond, 20 décembre 1989, 1 cassette.
Charland, Léonard, cassette nº 3; Granby, 6 juillet 1989, 1 cassette.
Hayes-Babineau, Eilleen, cassette nº 6; Ulverton, 20 décembre 1989, 1 cassette.
Hughes, Roy, cassette nº 8; Melbourne, 26 janvier 1990, 1 cassette.
Mace, Mary, cassette nº 9; Ulverton, 26 janvier 1990, 1 cassette.
Porter, Thomas, cassette nº 10; Melbourne, 26 janvier 1990, 1 cassette.
Raîche, Alice, cassette nº 2; L'Avenir, 21 avril 1989, 1 cassette.
Simpson, Robert, cassette nº 7; Ulverton, 20 décembre 1989, 1 cassette.
Tremblay-Saint-Jean, Doria, cassette nº 1; Richmond, 23 avril 1989, 1 cassette.

3e série d'entrevues réalisées par Jean-François Larose (cassettes audio) :
Béchard, Georges-Albert; Princeville, 4 mars 1992, 3 cassettes.
Blanchette, Earl; Saint-Félix-de-Kingsey, 24 février 1992, 2 cassettes.
Raymond, Gérard; Princeville, 6 octobre 1992, 2 cassettes.

13. Jean-François Larose, *La laine d'Ulverton, Portrait d'un moulin d'autrefois.*

Bibliographie

ADAM-VILLENEUVE, Francine et Cyrille FELTEAU. *Les moulins à eau de la vallée du Saint-Laurent*, Montréal, Les Éditions de l'Homme, 1978.

AUDET, Suzanne, Louise BRUNELLE-LAVOIE, Isabelle DUQUETTE et Hélène LIARD. *Les années Paton*, Sherbrooke, La société d'histoire de Sherbrooke, 1991.

BOUCHARD, Georges. *Vieilles choses Vieilles gens*, Montréal, Librairie d'Action Canadienne-Française, 1931.

BRUNELLE-LAVOIE, Louise et Hélène LIARD. *Des moulins et des hommes*, Sherbrooke, La société d'histoire de Sherbrooke, 1990.

CHARBONNEAU, Francine, Guy MARCHAND, Suzanne VALLÉE. *Le Moulin Blanchette*, Ulverton, 1984.

KESTEMAN, Jean-Pierre, Peter SOUTHAM et Diane SAINT-PIERRE. *Histoire des Cantons de l'Est*, coll. Les régions du Québec, Institut québécois de recherche sur la culture, Québec, Presses de l'Université Laval, 1998.

KREUSCH, Gustave. *Filature de la laine*, Montréal, Office des cours par correspondance, s.d.

LAMONTAGNE, Sophie-Laurence et Fernand HARVEY. *La production textile domestique au Québec, 1827-1941. Une approche quantitative et régionale*, Ottawa, Musée national des sciences et de la technologie, coll. Transition, 1997.

LAROSE, Jean-François. *La laine d'Ulverton. Portrait d'un moulin d'autrefois*, Corporation du Vieux Moulin d'Ulverton, avril 1993.

LEUNG, Felicity L. *Catalogue of Significant Extant Textile Mills Built in Canada Before 1940*, Prepared for the Historic Sites and Monuments of Canada [Ottawa], 1986.

LOHRISCH, Arnold. *Monographie du travail des laines cardées*, Paris, 1885, 52 figures, 86 pages.

MCCULLOUGH, Allan B. *L'industrie textile primaire au Canada Histoire et patrimoine*. Études en archéologie architecture et histoire, Lieux historiques nationaux, Service des parcs, Environnement Canada, Ottawa, 1992.

PROVENCHER, Jean. *Les quatre saisons dans la vallée du Saint-Laurent*, Montréal, Les Éditions du Boréal, 1988.

ROUSSEAU, Gilbert. *Évolution de la production textile au Canada depuis ses origines jusqu'à aujourd'hui*, mémoire de maîtrise en sciences économiques, Université du Québec à Montréal, juin 1980.

Introduction 3

Le contexte historique et régional 5
Les Cantons de l'Est : une région nouvelle 5
La formation d'une économie régionale 6
L'industrie de la laine au Québec et dans les Cantons de l'Est 7
Entre la production domestique et la production industrielle 8

Le moulin à laine d'Ulverton 10
L'histoire du moulin 10
L'aménagement du site et du moulin 13
La machinerie 17
Les achats 17
Les améliorations techniques 18
L'entretien et les réparations 18
Un cycle de production saisonnier 18

La production et la transmission de l'énergie 19
La production 19
La transmission de l'énergie 21

L'approvisionnement en laine 23
Les livraisons des agriculteurs 23
La laine des régions du Québec 24
La laine des pays étrangers 25

La production des marchandises 26
Les produits du moulin 26
La nature des procédés 26
Les particularités de l'aménagement du moulin 27
Le traitement primaire : lavage et teinture 27
Le traitement secondaire : des fibres au fil 31
Les traitements tertiaires : la fabrication des marchandises 34
Une production simple : la laine à tricoter 34
Une production plus complexe : les tissages 36

Les aspects commerciaux 38
La fixation des prix 38
La distribution et la vente des produits 38
La publicité et la promotion 40

Les conditions de travail et de vie 41
L'administration du moulin 41
Les employés 43
Un style de vie 45

Épilogue : Le déménagement à Princeville 49
Des facteurs culturels 50
La fin du moulin? 51

Sources 53

Bibliographie 54

Recherche et rédaction
Jean-François Larose

Comité de lecture
Bernard Genest
Claude Janelle
Pierre Lahoud
Sophie-Laurence Lamontagne
Jean-Charles Lefebvre

Révision linguistique
France Galarneau

Conception graphique
Capture communication

Illustrations
Michel Bergeron

Éditeur
Claude Janelle

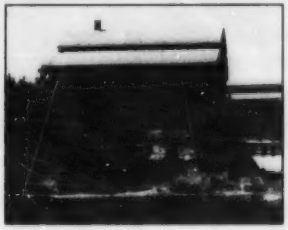
Impression
Imprimerie Litho Chic

Ouvrage distribué par
Les Publications du Québec
1500-D, rue Jean-Talon Nord
Sainte-Foy (Québec)
G1N 2E5

Publication réalisée par la
Direction des communications du ministère
de la Culture et des Communications.

Dépôt légal : 2000

Bibliothèque nationale du Québec
Bibliothèque nationale du Canada
© Gouvernement du Québec, 2000
ISBN 2-551-19346-X



Le moulin à laine d'Ulverton, tel qu'il se présente de nos jours.
Photographe : Jacques Munger
Collection : Corporation du Vieux Moulin d'Ulverton

COLLECTION PATRIMOINES

LIEUX et TRADITIONS

9

Reconnu monument historique en 1977, le moulin à laine d'Ulverton, situé entre Sherbrooke et Drummondville, est l'un des rares établissements construits au milieu du XIXe siècle qui se situent entre l'économie familiale et la grande industrie.

L'auteur, Jean-François Larose, décrit l'importance de ce moulin dans l'économie des Cantons de l'Est à une époque où la laine jouait encore un rôle prépondérant dans la confection domestique des vêtements. Il présente les activités quotidiennes qui s'y déroulaient, depuis la production jusqu'à la commercialisation des marchandises, en passant par la vie des travailleurs.

Témoin exemplaire de l'évolution de la mécanisation du travail, le moulin à laine d'Ulverton a réussi sa propre mutation. Depuis le déménagement à Princeville de l'entreprise familiale qui logeait dans ses murs, il a en effet été restauré et converti en centre d'interprétation des textiles.

ISBN 2-551-19346-X

9 782551 193462

Imprimé au Québec, Canada

8,95 $